

UNIVERSITÉ DE PARIS. — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

dans l'Hérault

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Présentée et soutenue le Vendredi 22 Janvier 1909, à 3 heures

PAR

Fulcran TEISSERENC

Président : M. TRUCHY

Suffragants { MM. SOUCHON, } *Professeurs,*
 { GIDE, }

PARIS

LIBRAIRIE NOUVELLE DE DROIT & DE JURISPRUDENCE

ARTHUR ROUSSEAU, ÉDITEUR

14, RUE SOUFFLOT, ET RUE TOULLIER, 13

1908



Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41551430_0021

THÈSE

POUR LE DOCTORAT

**La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation
aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être
considérées comme propres à leurs auteurs.**

UNIVERSITÉ DE PARIS. — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

dans l'Hérault

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Présentée et soutenue le Vendredi 22 Janvier 1909, à 3 heures

PAR

Fulcran TEISSERENC



Président : M. TRUCHY

Suffragants { MM. SOUCHON, } *Professeurs,*
 { GIDE, }

PARIS

LIBRAIRIE NOUVELLE DE DROIT & DE JURISPRUDENCE

ARTHUR ROUSSEAU, ÉDITEUR

14, RUE SOUFFLOT, ET RUE TOULLIER, 13

1908

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

dans l'Hérault

INTRODUCTION

Les ressources naturelles du sol commandent d'ordinaire au développement de l'industrie et du commerce d'un pays : l'élevage des bêtes à laine ayant été considéré de tous temps par les habitants des plateaux du Larzac et de l'Escandorgue comme une grande et peut-être seule possible source de richesses, les populations des vallées et des plaines du Bas-Languedoc devaient tout naturellement être incitées à mettre en valeur les diverses ressources produites de l'état brut dans les montagnes.

Les bêtes à laines, brebis et moutons, sont trois sortes de richesses, comme valeur intrinsèque de l'animal d'abord, bétail pour l'alimentation, viande de boucherie, comme productrices de lait ensuite et enfin comme bêtes à laine.

Le bétail lui-même est ou consommé dans la région, ou exporté : il est plutôt l'objet du commerce que d'une industrie proprement dite. Le lait produit par les brebis a, sous forme de fromage, donné lieu à une industrie qui est devenue surtout prospère dans un département voisin de l'Hérault, l'Aveyron.

Les caves de Roquefort y sont célèbres : celles de Cénomes et d'Antigne ne viennent qu'en second lieu. Quant au département de l'Hérault, objet de cette étude, l'industrie fromagère ne s'y est guère développée que dans quelques laiteries de montagnes fournissant leurs fromages aux caves de bien moindre importance de Pegayrolles de l'Escalette et de la Vacquerie. Ces diverses caves n'ont eu du reste de vogue que par suite de l'analogie qu'offraient leurs produits avec ceux de Roquefort dont le nom est resté à ce genre de fromage.

Mais c'est surtout la toison des bêtes à laines qui, dès les temps les plus reculés, a été, dans le Bas-Languedoc (1), la source d'une véritable industrie.

(1) Il y avait là comme un vaste cirque ouvert à l'industrie, et de temps immémorial les hommes ont su tirer parti des avantages que leur avait ménagés la nature. La vie pastorale les a conduits à l'art de filer et de tisser la laine ; des chutes abondantes leur ont fourni les premiers moteurs, et de proche en proche dans un rayon de quarante lieues, ces solitudes ont retenti du bruit des foulons. Les hameaux sont devenus des villes, ces villes des fabriques. Par un phénomène assez rare en industrie, ces fabriques ont pu se multiplier sans se nuire, vivre côte à côte en se partageant la

Le voisinage de la production de la matière première, presque négligeable aujourd'hui grâce aux développements progressifs des industries de transport était jadis une condition *sine qua non* de la prospérité d'une industrie de transformation.

C'est dans les vallées sillonnées de cours d'eau, dans les pays bas selon l'expression des habitants des montagnes, que les laines des troupeaux du Larzac et de l'Escandorgne ont été et sont encore transformées en draperie. Montpellier, situé non loin de la mer, véhicule mouvant du commerce, a vu fabriquer dans ses usines des draps écarlates, teints au kermès, connus du monde entier et l'usine du Tinal confectionnait une grande quantité de couvertures et servait d'entrepôt pour les laines étrangères qui y étaient lavées avant d'être livrées aux fabricants de l'intérieur. L'industrie vinicole a, dans cette ville, remplacé l'industrie drapière aujourd'hui disparue. Il en est de même pour les centres industriels de Saint-Chinian, Saint-Pons et Riols autrefois florissants. Lodève, Bédarieux, Clermont et Villeneuve sont les seules villes du département de l'Hérault où la fabrication des étoffes de laine se soit maintenue. Les étoffes pour le Levant n'y sont plus fabriquées et la draperie

matière et les bras. Soit en raison de l'assiette, soit par l'effet des mœurs, la fabrication du pays s'est répartie sur une multitude de petites républiques que dominent sans les absorber Lodève, Mazamet et Bédarieux (Louis Reybaud, de l'Institut, *La Laine*, 1867).

de commerce n'intervient que pour une faible part dans la production. La fabrication spéciale des draps de troupe occupe sans conteste maintenant le premier rang dans l'industrie lainière du département.

Dans un premier chapitre nous étudierons l'origine et le développement de l'industrie depuis le Moyen-Age jusqu'au commencement de l'époque contemporaine. Ce sera la partie historique de notre ouvrage qui embrassera depuis l'origine jusqu'aux époques de la Révolution française. Le chapitre suivant sera consacré à l'industrie moderne telle que les grands progrès réalisés au début du xix^e siècle lui ont permis de se développer.

CHAPITRE PREMIER

Origine et développement de l'industrie depuis le XIII^e siècle jusqu'au début de l'époque contemporaine.

L'industrie de la fabrication des étoffes de laine remonte dans l'Hérault au Moyen-Age (1). Cela découle, comme nous l'avons déjà dit, de la présence des bêtes à laine dans la région. Les villes où cette industrie se développe tout d'abord sont celles qui, favorisées par leur situation sur un cours d'eau, se prêtaient le mieux à la manutention. Lodève, ville très ancienne, était remarquablement située pour cela. Etablie au confluent de deux rivières la Lergue et la Soulongre, ses faubourgs se prêtaient admirablement à l'établissement d'ouvriers où les travailleurs divers pouvaient à l'aise fabriquer, fouler, étirer, sécher et plier les pièces d'étoffe.

Les industries de ces temps-là ne se contentaient pas de fabriquer des étoffes vulgaires destinées aux habitants des pays cévenols. Ces derniers demandaient sans doute des étoffes dont ils appréciaient surtout la

(1) Premier document : *Règlement de Jayme I^{er} en 1265.*

solidité et la résistance étant donné le mauvais temps qui régnait dans leurs hautes régions. S'ils se contentaient de vêtements grossiers, solides plus qu'élégants confectionnés avec des draps dits bureaux, l'intérêt des fabricants était de satisfaire aussi des clients plus exigeants qu'eux sous le rapport de la finesse et de l'élégance : d'où fabrication d'étoffes moins grossières, fortes pourtant, draps teints en diverses nuances, destinés aux bourgeois des villes avoisinantes.

Avant d'aborder l'étude de l'histoire de l'organisation industrielle et du commerce des centres manufacturiers, nous donnerons un aperçu des procédés de fabrication en usage dans les temps anciens.

SECTION PREMIÈRE

PROCÉDÉS DE FABRICATION

Ce qui caractérise les procédés anciens par rapport aux modernes, c'est que jadis toutes ou presque toutes les opérations se faisaient à la main. L'habileté de l'ouvrier avait par conséquent une bien plus grande importance qu'aujourd'hui.

§ 1^{er}. — **Assortissage.** — **Lavage.** — **Teinture.**

La laine une fois livrée au fabricant, ce dernier faisait procéder à l'assortissage. Cette opération faite

par des femmes consistait à séparer les parties fines de la laine des grossières de manière à constituer des stocks différents de matière première pour confectionner les divers genres de draperies désirés. Des mains de ces femmes la laine encore en suint était étendue sur une claie, lavée rapidement pour en débarrasser les corps étrangers et passait ensuite au dégraissage et au lavage proprement dit. Pour dégraisser la laine on la plongeait dans une cuve d'eau chaude et le dégraisseur l'agitait avec un bâton de manière à en séparer la matière grasse adhérente nommée suint (1) qui se dissolvait sous l'action de la chaleur. A cette opération succédait le lavage : dans un panier de cuivre placé au milieu de la rivière, le laveur plaçait la laine sortant de la cuve de dégraissage.

L'ouvrier entraînait alors dans le panier et avec ses jambes agitait la laine qui, sous l'action de l'eau courante, perdait ses impuretés. C'était là une opération assez longue et très dure pour l'ouvrier suivant que la laine était plus ou moins chargée de suint et d'impuretés. Ce lavage même ne suffisait pas quand la laine était par trop grasse. Le procédé employé alors dans les temps où les produits chimiques étaient encore inconnus était des plus primitifs ; on mélan-

(1) Suint, savon gras naturel à base de potasse constitué par un mélange des excréments et des sécrétions de la peau du mouton. Sa composition est donc celle d'un sel à acides gras et à base de potasse.

geait au bain chaud du dégraissage une certaine quantité d'urine qui dissolvait la graisse du suint.

Une fois lavée, la laine était étendue au soleil sur un terrain sec et retournée jusqu'à complète dessiccation. La laine passait ensuite aux mains des teinturiers qui la nuançaient ou était remise directement aux batteurs, s'il s'agissait de confectionner des étoffes de la couleur naturelle des toisons. La teinture avait dans le temps une importance capitale surtout pour les draperies fines à destination du Levant, dont les nuances variées faisaient tout le prix. Pour obtenir de belles teintes écarlates, on se servait de kermès produit dans le Bas-Languedoc aux environs de Montpellier. Les autres teintes étaient obtenues à l'aide de matières colorantes venues de l'Orient.

La laine teinte ou non, selon les cas, subissait l'opération du battage : deux ouvriers l'étendaient sur une claie et la frappaient en cadence à l'aide d'un bâton, sous cette action la laine s'ouvrait, acquérait une souplesse qui facilitait le travail et était débarrassée des corps étrangers qui pouvaient encore la souiller.

Au début du ^{xviii}^e siècle, on remplaça l'action directe à bras d'hommes par le battage mécanique à l'aide du loup : c'était une caisse ouverte d'un côté, traversée par un axe supportant des ailettes garnies de griffes de fer. La laine déposée au fond de la caisse était, lorsqu'on mettait l'axe en mouvement, saisie

par les griffes, ouverte et rejetée à l'extérieur par le vent des ailettes.

§ 2. — Cardage et filage.

La laine battue et bien ouverte sous l'action du loup, passait à l'ouvrier drousseur. Ce dernier opérait à l'aide d'un instrument appelé droussette : c'était une sorte de plate-forme, recouverte de cuir et munie de pointes recourbées. L'ouvrier plaçait une poignée de laine sur ces dents qui la retiennent et à l'aide d'une sorte de pendule dont la surface inférieure plate est garnie également de pointes, il démêlait la laine en agitant la planchette supérieure sur la plate-forme inférieure fixe. L'opération se répétait autant de fois qu'il était nécessaire pour que les flocons de laine soient suffisamment démêlés et prissent l'aspect d'une sorte de matelas uniforme.

Le droussage servait en outre au mélange des lames de nuances différentes servant à la confection des étoffes communes, dits draps mesclatz (mélangés). S'il s'agissait de la draperie fine, le droussage opérait le mélange intime des laines teintées et précédait immédiatement le cardage inutile pour les draps bureaux. Le cardage s'opérait à l'aide de cardes, sortes de droussettes garnies d'un plus grand nombre de pointes plus fines. L'ouvrier passait la lame droussée sur ces cardes et en formait des rouleaux nommés boudins

La laine convertie en matelas souple était ensuite filée ; on ne connaissait à l'origine de la fabrication drapière ni métiers mécaniques, ni mull-jenny. Le filage devait être exécuté entièrement à la main et la régularité du fil dépendait entièrement de l'adresse de l'opérateur.

Ce travail exigeait beaucoup de patience et plus d'adresse que de force, aussi était-il confié exclusivement à des femmes ou à des enfants. Il fallait un long apprentissage pour arriver avec une simple quenouille à produire un fil d'égale torsion et de ténuité parfaite, torsion et ténuité indispensables à la bonne qualité de l'étoffe. Aussi les fileuses, pour atteindre le degré d'habileté nécessaire, se spécialisaient : les unes filaient la chaîne, les autres la trame.

La quenouille fut exclusivement employée pour ce genre de travail dans le xiv^e siècle et les premiers temps du xv^e. Ce ne fut que vers 1480, que l'usage du rouet vint faciliter un peu la besogne des fileuses. Mais que l'on se serve de la quenouille ou du rouet, l'opération du filage était toujours fort longue et fort dispendieuse, car la fileuse ne produisait qu'un fil à la fois. Aussi les bonnes fileuses étaient-elles fort recherchées et les marchands facturiers en employaient non seulement dans leurs ouvroirs, mais donnaient même de la laine à filer aux ouvrières des villages environnants et des règlements provinciaux durent intervenir souvent surtout dans le courant du xviii^e siècle, pour

mettre fin à des conflits sur la répartition des fileuses entre les différentes fabriques et fixer le prix de la main-d'œuvre pour chaque opération (1).

La fileuse enroulait le fil ainsi produit sur des tiges de bois portant le nom de broches. Ces broches étaient remises à l'ouvrière canoneuse qui à l'aide d'un moulin *ad hoc*, les disposait en bobines pour la chaîne ou en écheveaux pour la trame.

§ 3. — Tissage.

Nous venons de voir que la laine filée était roulée en bobines. Il s'agissait alors de transformer ce fil en draperie ; c'est ici que se place l'opération du tissage, opération capitale entre toutes dans la fabrication drapière.

Le tissage est obtenu par la réunion d'une chaîne et d'une trame : la chaîne est en quelque sorte la charpente du drap et il était nécessaire de la dresser avant le tissage proprement dit ; c'était l'opération préliminaire de l'ourdissage. L'ourdisseur prenait un stock de bobines et les dévidait sur l'ourdissoir en réunissant tous les fils à la longueur de la chaîne. Ces fils devaient être disposés de telle sorte que la chaîne étant posée sur le métier à tisser, la moitié des fils s'abaissa et s'éleva alternativement de manière à former

(1) V. section II du même chapitre.

le croisement nécessaire pour recevoir la trame. La chaîne avait un nombre de fils plus ou moins grands suivant la largeur de la pièce ; il était impossible en tous cas à l'ouvrier de manier à la fois tous les fils d'une chaîne, aussi les divisait-on en faisceaux de vingt-quatre fils appelés portées.

Les chaînes des draps blancs dits bureaux, comprenaient au Moyen-Age une moyenne de treize cents fils, celles des draps de couleur, en avaient environ douze cents.

Nous verrons dans la section deuxième que les règlements ont fixé à différentes époques la longueur de la chaîne et le nombre des portées. L'ourdissage était une opération fort délicate qui exigeait de la part de l'ouvrier une grande habileté et une profonde expérience. La chaîne, une fois montée, subissait avant d'être placée sur le métier à tisser une dernière opération ; on la plongeait dans un bain chaud de colle qui, en imprégnant les fils, leur donnait une fois secs, une plus grande résistance.

Le métier à tisser primitif se composait d'une charpente dont les bâtis en bois de chêne mesuraient trois mètres de hauteur et environ trois mètres soixante-quinze centimètres de largeur.

L'ouvrier tisseur enroulait la chaîne autour d'un cylindre de bois nommé ensouple, placé à l'arrière du métier, les fils devaient être également répartis sur toute la largeur du rouleau. Sur le devant du métier

se trouvaient deux lames supportées par des tringles de bois : ces lames étaient garnies de brins de fil tordus nommés lisses, pourvus eux-mêmes d'un anneau de même nature.

Nous avons dit que la toile de drap était obtenue par le croisement des fils de la chaîne entre lesquels se logeait le fil de trame ; c'est grâce à ces lisses et à ces anneaux que l'on procédait à cette opération. Les fils de la chaîne passaient alternativement dans un anneau des deux lames et comme ces lames portaient le même nombre d'anneaux, le croisement demandé était obtenu. Le métier à tisser était manœuvré par deux ouvriers. A chaque extrémité du métier se trouvaient deux pédales : par le moyen d'une corde passant par une poulie fixée au bâtis supérieur du métier, ces pédales commandaient les deux lames dans les lisses desquelles passaient les fils de la chaîne.

Les deux tisserands se plaçaient chacun à une extrémité du métier, leurs pieds posés sur les deux pédales placées devant eux. Le métier est alors prêt à fonctionner. Pour cela, la chaîne étant placée sur l'ensouple et chaque fil passé dans les lisses, les deux ouvriers appuient ensemble sur la pédale de gauche.

Par l'effet de cette pesée, la lame correspondante s'abaisse et l'autre pédale remonte en entraînant sa lame. Ce mouvement a pour effet d'abaisser une partie de la chaîne et d'élever l'autre, et par suite

ouvre cette chaîne et en entrecroise les fils. La chaîne étant dans cette position, l'ouvrier, placé à droite du métier, lance avec la main droite dans l'ouverture la navette garnie du fil de trame que son compagnon reçoit de la main gauche.

Ceci fait, les deux ouvriers appuient sur la pédale de droite : sous cette poussée les lames se déplacent en sens inverse et le fil de trame est serré entre les fils de chaîne entrecroisés : l'ouvrier de gauche lançait alors la navette et l'opération se continuait jusqu'à l'achèvement de la pièce d'étoffe.

Pour que le fil de trame soit bien enserré entre les fils de chaîne, on avait ajouté au métier à tisser, tout primitif qu'il était, une sorte de peigne formé de légères tiges en bois de roseau. Ce peigne appelé *rot* devait avoir exactement la même largeur que la chaîne et chacune de ses tiges nommées pues passait entre les fils de la chaîne. Ce peigne étant poussé énergiquement contre le fil de trame une fois, celui-ci, engagé dans la chaîne, le faisait entrer complètement dans cette dernière.

L'opération du tissage terminée, la pièce de drap était confectionnée et se présentait sous l'aspect d'une sorte de toile montrant ce que l'on appelle vulgairement la corde du tissu. C'est l'opération du foulage succédant au tissage qui la transformait en étoffe moelleuse au toucher, à la fois résistante et souple.

Avant d'être livré aux foulonniers, le drap était

vérifié à la perche, sorte de rouleau placé devant une fenêtre, et sur laquelle on déroulait la pièce d'étoffe : le vérificateur, en se plaçant derrière, se rendait compte facilement à travers la toile formant écran des moindres défauts.

§. IV. — Foulage.

Les diverses opérations précitées étaient faites presque toujours et durant longtemps par l'ouvrier à son domicile : la fileuse et le tisserand avaient leur métier chez eux et ils travaillaient à bras. C'est le foulonnier qui, depuis les temps les plus reculés, fut l'ancêtre de l'usinier moderne. Son métier à foulons était installé sur le bord d'un cours d'eau et son travail était plutôt une surveillance qu'une œuvre manuelle proprement dite. C'est le « molin à foulons » primitif qui a été l'embryon de nos usines actuelles dont les constructions se sont peu à peu groupées autour de lui au fur et à mesure des progrès successifs de la mécanique. Le foulon primitif était fort simple : l'axe de la roue motrice était muni de dents qui, en tournant, soulevaient une paire de maillets de bois.

Au-dessous de ces maillets se trouvait une sorte de pile creusée dans une épaisse pièce de bois maintenue par de solides madriers. Les maillets soulevés alternativement par les dents de l'arbre retombaient dans cette pile : le drap y étant disposé était soumis à un

battage régulier. Sous cette action, les brins de laine, les fils de trame s'amalgament et se combinent et transforment le treillis inconsistant produit par le tissage en une étoffe feutrée résistante et souple. Dans ce tissu il aurait été impossible, à moins de le détruire de distinguer, la trame de la chaîne.

L'atelier de foulage consistait simplement en une série de piles disposées côte à côte. Le foulonnier, s'il voulait suspendre son travail, accrochait le maillet avec un crampon de fer fixé à une chaîne attachée à la partie supérieure du bâtis et ainsi le foulon se trouvait arrêté.

L'opération du foulage était très délicate, sa mauvaise exécution pouvait rendre défectueuse une étoffe parfaite jusque-là. Aussi la conduite d'un moulin à foulons exigeait-elle moins de travail pénible peut-être que le tissage et le filage, mais plutôt une extrême attention et une grande habitude.

Avant de subir le foulage proprement dit, la toile de drap était lavée à grande eau dans la rivière pour lui ôter l'huile et la colle qui la souillaient. Elle était de plus placée dans une pile à foulon, arrosée d'eau et de savon et soumise à un battage de deux ou trois heures. On la mettait ensuite au dégorgeoir, sorte de pile à foulons plus évasée et dans laquelle le choc des maillets se produisait presque perpendiculairement, bien lavée par cette dernière opération, l'étoffe n'avait plus qu'à subir le foulage proprement dit. Le drap

plié en trois sur la largeur était placé dans la pile à foulons et arrosé d'une dissolution de savon fondu à chaud. Le foulonnier mettait alors son moulin en mouvement. La durée du foulage, qui demandait en général de vingt-quatre à trente heures, suivant la qualité de la laine n'était pas continue, au bout de trois ou quatre heures, le foulonnier retirait le drap, l'ouvrait pour changer la disposition des plis, en mesurait la largeur, l'inspectait en un mot pour se rendre un compte exact de la marche du feutrage et de sa régularité.

C'était là le maniage : savoir bien manier le drap, était toute la science du foulonnier, c'était le seul moyen de fournir un travail soigné et convenable. Le drap manié était remis au foulon et ainsi de suite jusqu'à achèvement du feutrage, après quoi, on le passait au dégorgeoir pour en exprimer l'huile et le savon.

§ 5. — Apprêts.

Apprêter le drap c'est lui donner la belle apparence soyeuse sous laquelle il est livré aux acheteurs. Au sortir du moulin à foulon, l'étoffe était d'aspect rugueux, dure au toucher, et les poils étaient enchevêtrés. Quelle qu'ait été la qualité des laines employées, son aspect était toujours grossier. Il s'agissait d'abord de la débarrasser de la bourre de laine qui était tassée par les maillets du foulon : on y procédait par le garnissage ou lainage.

Les ouvriers garnisseurs opéraient au moyen de chardons montés en double rang sur une croisée en bois munie d'un manche. Les chardons employés étaient ceux dont la pointe était munie d'un petit crochet : plus les pointes étaient fines et fermes, meilleurs étaient les chardons.

Les ouvriers se plaçaient à deux, chacun d'un côté de la pièce enroulée autour d'une perche : l'étoffe en se déroulant tombait devant eux dans sa largeur ; à l'envers du drap ils passaient une croisée vide qu'ils saisissaient chacun d'une main, tandis que de l'autre ils passaient sur la draperie une croisée garnie de chardons. Ils passaient et repassaient ainsi les chardons sur l'étoffe en donnant chacun, de haut en bas, exactement et symétriquement le même nombre de coups, jusqu'à ce que les poils soient régulièrement couchés dans le même sens. Ils continuaient ainsi leur besogne jusqu'à l'achèvement de la pièce. Pour ne pas fatiguer l'étoffe, on la mouillait abondamment avant le premier garnissage et on se servait de chardons usagers. On augmentait ensuite la force des chardons aux garnissages suivants tout en mouillant de plus en plus l'étoffe.

Après le premier garnissage, lorsque les poils du drap étaient bien rabattus uniformément, il se trouvait que certains de ces poils étaient trop longs et dépassaient l'étoffe. Cette dernière passait alors entre les mains des tondeurs. L'outil de ceux-ci était une sorte

de cisaille à main formée de deux lames : l'une d'elles, assez mince pour s'enfoncer dans l'étoffe et en régler l'épaisseur à couper, était fixe et un poids attaché à son extrémité en assurait l'immobilité : c'était la lame femelle ; la deuxième, plus épaisse, était poussée au moyen d'un ressort et tranchait la laine. C'était là les forces dont les tranchants étaient garnis d'une lame d'acier de dix à douze centimètres de largeur. Deux ouvriers tondeurs, munis chacun d'une force, disposaient le drap à tondre sur une table légèrement bombée vers le milieu ; l'étoffe y était solidement fixée par des crochets mordant la lisière. Ils enfonçaient la lame femelle dans le drap à l'épaisseur voulue et, manœuvrant la lame mâle au moyen du ressort, ils tondaient les poils de l'étoffe en avançant doucement et régulièrement.

A chaque opération de garnissage succédait un tondage, et à mesure qu'on augmentait la force des chardons les tondeurs se servaient de cisailles de plus en plus fortes.

Après avoir été tondue, la pièce de drap était envoyée aux rames. Des ouvriers la saisissaient à chaque extrémité et l'étiraient de toutes leurs forces pour l'amener à la plus grande longueur possible. On la fixait ensuite aux rames, sortes de cordes formées de poteaux fichés en terre et de traverses dont l'une, l'inférieure, était mobile, de manière à pouvoir régler la rame suivant la largeur de l'étoffe. Cette traverse,

ainsi que la supérieure, était garnie de crochets de fer dans lesquels on engageait la lisière.

La longueur des rames était de 28 à 30 mètres environ et leur hauteur de 4 mètres 50. Vers la fin du XVIII^e siècle, on inventa, pour régler la tension de l'étoffe, un appareil qui remplaça la traction directe à bras d'hommes. La pièce de drap était attachée par une extrémité au premier poteau d'une rame et par l'autre à un cylindre de bois mobile auquel était fixée une corde qui venait passer dans une poulie attachée au dernier poteau. Il suffisait de tirer sur la corde pour amener l'étoffe à la longueur voulue. Cette longueur obtenue, on attachait la corde au dernier poteau et le drap conservait la tension. On fixait l'étoffe aux crochets des traverses et en faisant mouvoir la barre inférieure, on obtenait une largeur constante sur toute la longueur.

Le drap était visité par les ouvrières rentrayeuses et épontilleuses qui en enlevaient les quelques corps étrangers qui y restaient encore et réparaient les trous et accrocs occasionnés par les crochets des rames. On le mettait ensuite sous presse pour lui donner du lustre. L'étoffe pliée était placée sous des plateaux de bois surmontés de deux forts madriers entre lesquels glissaient de solides vis de bois. On faisait mouvoir ces vis au moyen de barres passées dans leur sommet. Entre chaque pli du drap on plaçait un morceau de carton et on laissait l'étoffe sous presse autant que

nécessaire suivant sa qualité et le degré de lustre à obtenir. Au sortir des presses la draperie était prête à être livrée aux acheteurs.

Tels sont les procédés qui étaient employés autrefois dans les anciens centres industriels du Bas-Languedoc pour la fabrication des étoffes de laine. Nous allons maintenant étudier leur organisation et leur réglementation industrielles ainsi que l'importance de leur commerce aux diverses époques.

SECTION II

ORGANISATION ET RÉGLEMENTATION INDUSTRIELLES

Les modes de travail usités dans l'industrie lainière ancienne sont, comme les procédés de fabrication, fort différents de ceux en usage de nos jours. Un marchand facturier du Moyen-Age ou même de la fin du XVIII^e siècle ne se reconnaîtrait pas dans nos grandes usines actuelles les divers petits ateliers familiaux de son temps. Les corporations jouissaient de monopoles spéciaux et défendaient jalousement leurs privilèges : c'est cette tutelle corporative très sévère qui a retardé longtemps les progrès de l'industrie lainière, l'initiative industrielle étant indispensable à l'homme pour pouvoir exercer avec fruit ses facultés inventives.

Les pouvoirs publics d'alors ne se désintéressèrent

pas des quelques libertés que pourraient prendre les marchands facturiers ou autres maîtres, et fort souvent par l'intermédiaire des intendants provinciaux, ils intervinrent soit pour accorder des privilèges et monopoles, soit pour interdire certaines pratiques. Toutes ces réglementations, en favorisant le petit nombre, ont paralysé l'essor de l'industrie et il a fallu que le marchand facturier lutte pendant des siècles avec un succès relatif pour réaliser lentement ce qu'est l'organisation industrielle de nos jours. Au temps jadis, la liberté du travail n'existait pas : il fallait subir de nombreuses épreuves pour obtenir le droit d'exercer son activité dans telle branche de l'industrie et défense était faite à chacun de sortir de ses attributions clairement limitées.

§ I. — De l'origine au XVI^e siècle.

C'est à Montpellier et à Lodève que l'on retrouve dans le Bas-Languedoc les premiers vestiges d'une organisation industrielle.

Les teinturiers de Montpellier avaient au XII^e siècle le monopole exclusif de teindre les draps écarlates destinés au commerce d'Orient, En 1226, les étrangers furent autorisés à faire le commerce de ces étoffes dans la ville, à la condition d'avoir ou cinq ans de séjour ou comme épouse une femme originaire de

Montpellier. Trente ans environ après, deux ans de séjour seulement furent exigés.

Néanmoins l'art de la teinture dut devenir moins florissant à Montpellier, car, en 1265 et 1296, Jayme I^{er} (1) et Jayme II durent édicter des règlements pour relever la réputation des draps de Montpellier que le commerce commençait à abandonner ceux de Gênes. Les teinturiers, pour être autorisés à travailler, devaient prêter serment d'observer les règlements et de se servir de garance pour teindre les draps écarlates. De plus des droits étaient perçus suivant le poids des étoffes (2).

A part les teinturiers, trois autres grandes corporations se partageaient dans le Bas-Languedoc la fabrication des draps : c'étaient les marchands facturiers, les tisserands et les pareurs. L'existence des maîtres drapiers et des tisserands est mentionnée dans un règlement fait en 1288 par l'évêque de Lodève Béranger, sur la fabrication des draps. Il règle pour les draps mêlés ou tinctés et pour les draps blancs ou bureaux la lame dont devrait se servir les tisserands, lame de douze pour les premiers et de treize pour les seconds (3).

(1) Règlement touchant les teinturiers de Montpellier du 4 juin 1265. V. Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, t. I^{er}, p. 254, P. J. XXXIX.

(2) V. *Appendice II*, n° 1.

(3) Ce qui correspondait à une chaîne de douze à treize cents fils.

Il parle aussi du poids des draps, de leur longueur au sortir du foulon et interdit de fabriquer avec de la laine cottoisse. Enfin, dans un dernier paragraphe, il nomme expressément : « Le marchand de drap et le teysserand », ce qui montre l'ancienneté de ces corporations.

L'évêque Béranger institua des visiteurs de drap qui punirent les fraudes. Mais ils durent fermer les yeux sur beaucoup d'agissements en exigeant seulement que les draps non conformes aux règlements ne seraient vendus ni dans la ville, ni aux foires de Pezenas et de Montagnac, dans des boutiques de la ville.

Louis XI, par ses lettres patentes du 22 janvier 1475 sur la fabrication des draps, érigea à Montpellier l'art de la draperie et donna à la ville les mêmes privilèges dont jouissaient les industries de Rouen et de Bourges (1).

La confection des draps rouges dont nous avons parlé plus haut, fut pendant longtemps encore le privilège exclusif des teinturiers de Montpellier et selon l'article 110 de la Grande Charte du 15 août 1504 : « L'étranger ne peut teindre à Montpellier aucun drap de laine avec la teinture de kermès, ni en toute autre

(1) Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, P. J., t. II, CCXIII. Privilèges confirmés par Charles VIII, Louis XII, Henri IV et Louis XIII.

couleur. Il ne doit y vendre en détail que les draps qu'il portera à son cou. » Une rue ancienne de la ville où devait se faire ce trafic, a porté longtemps le nom de rue de la Draperie rouge. Cette corporation des teinturiers était fort ancienne. Elle se donna librement des statuts dès 1340 et comptait cette année-là 37 membres (1).

L'évêque et seigneur de Lodève, Guillaume du Puy, d'accord avec son voisin le comte de Montbrun, prescrivit en 1513 de composer la chaîne de 45 portées de 24 fils chacune avec une longueur totale pour la chaîne de 28 mètres (2).

Ces interventions des pouvoirs locaux furent causées par la mauvaise foi des marchands facturiers dont les draperies défectueuses discréditèrent les produits du Bas-Languedoc. Ce ne fut que sur le recours de certains habitants que l'évêque Bérenger rendit son règlement de 1288. Celui de 1513 fut édicté avec la collaboration des sigilliers de la ville. C'était là le signe d'un certain progrès puisque les élus de la population manufacturière étaient admis à collaborer à la rédaction du règlement, alors qu'auparavant c'était l'autorité supérieure qui ordonnait, après avis sans doute, mais finalement selon son bon plaisir.

(1) Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, P. J., CXIX et *Archives municipales de Montpellier*; — *Ann. C. cass.*, 1, n° 4.

(2) *Archives de Lodève*.

Cette innovation dut porter ses fruits, car en 1566, les marchands facturiers, tisserands et pareurs de Lodève se concertèrent et firent rédiger un règlement en 24 articles où le nombre des portées fut réduit de 43 à 44, mais la longueur de la chaîne était augmentée de 7 à 8 mètres.

Malgré cette collaboration au règlement de 1566, les diverses corporations entendaient rester autonomes chez elles et veillaient jalousement sur leurs privilèges et leurs monopoles. Les marchands facturiers seuls pouvaient acheter la laine, la faisaient trier, laver, carder et filer par des ouvriers à leur solde. Les tisserands avaient le monopole de faire ourdir la chaîne et de tisser la toile. Le pareur, lui, faisait procéder au foulage et aux apprêts.

De ces diverses opérations sur un objet, devait tout naturellement jaillir des contestations.

Chacun rejetait la malfaçon sur son voisin : le tisserand se plaignait de la mauvaise qualité de la laine achetée par le marchand fabricant, et le pareur accusait le tisserand d'avoir mal procédé au tissage, si quelque accroc venait à se produire au cours des opérations de son ressort. D'où un antagonisme entre les diverses corporations et l'importance toujours croissante que prenait le rôle du marchand facturier pendant toutes ces contestations. C'était lui, en effet, qui peu à peu devenait le véritable chef économique des entreprises.

La différence primordiale qui a de tous temps

existé entre lui et les maîtres tisserands et pareurs c'est qu'il a été toujours uniquement un commerçant proprement dit. Il était sans doute souvent chef d'atelier de cardage et de filature, mais son rôle était essentiellement directeur et le travail était exécuté par ses ouvriers seuls, soit dans ses ouvroirs, soit à leur domicile.

Le maître tisserand et le maître pareur étaient au contraire plutôt des ouvriers que des directeurs : sans doute ils occupaient souvent pour se faire aider dans leur tâche des ouvriers qui disposaient uniquement de leurs bras et n'avaient pas d'avances pour s'établir à leur propre compte, mais ils travaillaient au milieu d'eux et manœuvraient eux-mêmes le métier à tisser ou les forces. Ce n'était que par à côté que parfois, ayant pris à la façon comme tâcheron une grande quantité de travail, ils chargeaient de la fabrication des ouvriers qu'ils ne dirigeaient pas directement dans leurs ateliers et qui faisaient le travail à domicile. Ils étaient plutôt des intermédiaires à forfait entre leurs ouvriers et le marchand facturier.

C'était ce dernier qui devait faire les avances pour l'achat de la matière première et ensuite une fois le drap achevé, devait se préoccuper de trouver des débouchés et de livrer la marchandise aux acquéreurs.

Aussi était-il intéressé plus que tout autre à la rigoureuse observation des règles des corporations, car il supportait les conséquences financières d'une fabri-

cation défectueuse et la plupart des règlements furent faits sur son initiative.

Certains articles desdits règlements furent toutefois dirigés contre lui, car à mesure que son importance et sa responsabilité croissaient, il voulait se libérer des autres corporations. Encore, la filature étant dans ses attributions, avait-il la ressource d'employer dans les campagnes un grand nombre d'ouvrières, main-d'œuvre à bon marché, mais il voulut également tenter de faire exécuter le tissage pour son compte à l'extérieur.

D'où réclamation de la corporation des tisserands de Lodève au Conseil de ville qui, dans le règlement de 1566, interdit par l'article 12 : « de faire teisse nenguns draps sont penchenatz que mesclatz fora la villa » (1).

On défendit par réprocité aux tisserands et aux pareurs de travailler pour des fabricants étrangers.

Ce règlement ne se borna pas à édicter des peines contre les délinquants en cas de malfaçon et à interdire les empiètements d'une corporation sur l'autre, mais il s'occupa des collaborateurs ouvriers en fixant leur salaire suivant les divers travaux :

« ARTICLE VII. — Item advisat que los tisserains prendron per los penas et trebal de chacuns drap penchenatz non souls et draps mesclats desassept souls

(1) De faire tisser aucun drap tant teints que mêlés hors de la ville.

tournesous (1) ». Cet article ne dut pas donner satisfaction à la classe ouvrière et de nouvelles contestations s'élevèrent. Aussi, en 1569, le Conseil de ville de Lodève, modifiant certains articles du précédent règlement, augmentait ces salaires de 25 p. 100 « douze sous per draps penchenatz et vingt-cinq sous per draps mesclatz ». Les salaires des autres ouvriers étaient également fixés dans les articles suivants du règlement. Quelques années après, la corporation des tisserands de Montpellier se donne librement des statuts, le 14 septembre 1582, statuts réglementant d'une manière fort sévère l'art de la profession et énumérant les conditions à remplir pour passer du compagnonnage à la maîtrise (2). Si les contrats entre les corporations étaient alors tout puissants et avaient force de loi pour les parties engagées, il ne faudrait pas croire que ce fussent-là les seuls usités à la fin du Moyen-Age dans l'industrie lainière du Bas-Languedoc. A la fin du XVe siècle, vers 1480, on concluait des contrats d'association comme de nos jours et on prenait la peine de passer devant le notaire pour faire rédiger un simple contrat d'apprentissage, chose

(1) Art. 7 : Il est avisé par le même que les tisserands prendront pour leur peine neuf sous tournesol par draps mêlés et teints, et dix-sept sous par draps mélangés.

(2) *Statuts des tisserands de Montpellier*, 14 septembre 1582 ; — Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, P. J., CCXXXIX, p. 500 et *Archives municipales*, Arm. dorée, liasse 1.

tombée en désuétude de nos jours. Il existe un contrat d'apprentissage (1) conclu en l'an 1479, le 1^{er} septembre, entre Mathieu de Fonte, maître pareur, et Jean Salson, apprenti : le maître s'engage à nourrir et à loger son apprenti et à lui apprendre son art ; l'apprenti promet de le servir en tout fidèlement et docilement. Le contrat de société (1) fut passé le 30 juin 1462, entre Raymond Cros et Hugues Champion, tisserands à Lodève, acte par lequel les contractants mettent en commun leur demeure et leurs métiers. Ainsi donc, dans le Bas-Languedoc, dès les premiers âges de l'industrie, les contrats d'association et d'apprentissage étaient déjà en faveur.

A la fin du xvi^e siècle et au commencement du xvii^e, les corporations eurent à souffrir des guerres de religion et des troubles qui ensanglantèrent le Languedoc. Beaucoup de leurs établissements furent pillés : le calme revenu, elles se reconstituèrent pour se développer puissamment ensuite.

§ 2. — XVII^e siècle.

Au cours de l'année 1608, comme les fraudes se renouvelaient et causaient une dépréciation de la valeur des draps, les marchands fabricants se réuni-

(1) Minutes d'Etienne Coussergues, notaire à Lodève, ét. de M^e Hébrard.

rent à Lodève et élaborèrent un règlement qui est sensiblement le même que celui de 1566.

Il y a une différence dans la désignation des vérificateurs des draps : leur nomination n'était plus confiée au conseil politique des villes, c'étaient les membres de l'association qui les choisissaient. L'application de ce principe pouvait présenter des inconvénients : en effet, ces vérificateurs pouvaient ou remplir honnêtement leurs fonctions et alors s'attirer des inimitiés puissantes, ou s'ils faisaient preuve de partialité, leur rôle était alors décrié. Ces vérificateurs ou surpausés prirent un moyen pour éviter ces ennuis, ils laissèrent ignorer leur présence et restèrent dans l'inaction.

Vers 1634, les marchands drapiers et les pareurs de la ville de Lodève formèrent une société de secours mutuels, confrérie mise sous le patronage de saint Anthoine. C'était une sorte de corporation d'un genre spécial, dont l'entrée était fort difficile pour les ouvriers étrangers qui devaient remplir des conditions de stage et verser des sommes à l'association.

Les premières années du règne de Louis XIV marquent l'origine du vrai développement de l'industrie lainière dans le Bas-Languedoc. Jusque-là circonscrite à Lodève et Montpellier, la fabrication de la draperie va s'étendre à Bédarieux, Saint-Chinian, Clermont, Saint-Pons et Villeneuve. Ce dernier centre est surtout intéressant à étudier au point de vue de son

organisation ouvrière particulière. Il fut créé en 1666 par Colbert dans les locaux d'un établissement industriel fondé quelque 30 ans auparavant par un conseiller de la Cour des Aides de Montpellier, André Pouget et quelques capitalistes et où l'on fabriquait des draperies pour l'exportation.

Entre temps, Colbert n'oubliait pas les manufactures déjà constituées dans la région et 1669, il élaborait des règlements généraux dont l'article 35 ordonnait la nomination de gardes-jurez devant régir les corporations.

En 1677 il fit par lettres patentes, en date du 28 juin, instituer Villeneuve en manufacture royale et lui octroya les privilèges spéciaux. La manufacture obtint des subventions de l'Etat et de la province du Languedoc. A titre de prime, les fabricants de Villeneuve recevaient à chaque pièce de drap exporté une somme de 40 livres. C'est bien le procédé de l'école mercantiliste, chère à Colbert, favoriser la rentrée des métaux précieux en France, en protégeant l'exportation : vendre plus que ce que l'on achète.

Villeneuve fut dès les premiers temps une ville proprement industrielle, la population ne comprenait presque que des ouvriers. Ils avaient à leur disposition dans les locaux de la manufacture des logements réguliers pour eux et leur famille. On fit aux travailleurs des avantages spéciaux dans le but de les fixer dans le pays et de les intéresser à la prospérité de l'établissement.

L'organisation ouvrière des autres villes où l'industrie commence à se manifester se ressemble et est soumise aux mêmes règlements locaux. Partout des corporations, entre lesquelles celle des marchands facturiers tend de plus en plus à dominer les autres, à cause de la direction qu'elle exerce pour ainsi dire d'une façon occulte sur elles. Les marchands facturiers sont les pères des industriels modernes.

Leur rôle et leur nombre devenaient de plus en plus important, et lorsqu'en 1671, une ordonnance royale leur prescrivit de se faire inscrire sur les registres des hôtels de ville, dans la seule cité de Lodève, il y eut pour la période de 1673 à 1692, 71 inscriptions. Le développement des ateliers de tisserands et de pareurs était loin d'avoir acquis cette importance et vers la fin du XVIII^e siècle, naquit un antagonisme entre leurs deux corporations et celle des marchands facturiers.

Le conseil du Languedoc dut interdire par arrêt aux fabricants en 1687, de mesurer les draps par la lisière ; on devait les auner en leur milieu. Il est à supposer que la traction sur la lisière allongeait le drap au moment de la vente.

§ 3. — XVIII^e siècle.

Au commencement du règne de Louis XV, les marchands facturiers de Lodève et de Clermont se plaignent de l'insuffisance de la main-d'œuvre. Les

corporations des tisserands et des pareurs leur apportent des entraves en mettant à haut prix leur concours indispensable et en se montrant fort sévères pour admettre les ouvriers à la maîtrise. Les marchands facturiers tentent alors de faire travailler chez eux à leur solde directe des ouvriers tisserands et pareurs. Les corporations menacées invoquent leurs anciennes prérogatives et leur privilège exclusif de tisser et de parer les draps de leur ville ; elles prétendent pouvoir employer des ouvriers étrangers et interdire aux marchands facturiers de faire tisser et parer à leur propre compte. Le conflit donna lieu à un litige entre les corporations intéressées, lequel litige fut porté par les recteurs des confréries de tisserands et les prévôts des pareurs d'une part, et les jurés-gardes des marchands fabricants d'autre part, devant le Parlement de Toulouse.

Le 26 mai 1719, la Cour rendit son arrêt : les trois corporations doivent, sous le contrôle du juge civil, recevoir les apprentis ouvriers à la maîtrise, même étrangers ; les tisserands, pareurs et tondeurs pourront employer des ouvriers étrangers, mais seulement en cas d'insuffisance de la main-d'œuvre locale, constatée par le juge. Les marchands fabricants sont autorisés à faire travailler chez eux des tisserands (1).

Cet arrêt marque un grand pas de l'organisation de

(1) *Archives du Parlement de Toulouse*, sér. B, reg. 1363, f° 477.

l'industrie drapière vers son unification. Les fabricants étaient gênés dans leur industrie par la division obligatoire du travail : ils pourront désormais surveiller plus facilement et plus utilement chez eux les opérations de la draperie. C'est le premier signe de la tendance à la concentration industrielle dans les grandes usines remplaçant les petits ateliers, tendance qui n'a fait que croître jusqu'à nos jours. Les rivalités circonscrites aux corporations s'étendirent peu à peu entre les centres industriels eux-mêmes.

Vers 1720 il y eut conflit entre Villeneuve, Lodève et Clermont. Ces villes occupaient beaucoup de fileuses et de tisserands dans les villages environnants et cherchaient à étendre leur rayon à mesure que croissait l'importance de leur travail. Il fallut, pour prévenir les querelles, que l'Intendant de la province du Languedoc, résidant à Montpellier, de Bernage, fixa par une ordonnance du 17 décembre 1722 (1) les localités où l'on pourrait travailler pour telle ou telle ville. Les rivières de la Lergue et du Salagou servirent d'abord de limite territoriale pour fixer les villages du ressort de Lodève et de Clermont.

Etaient fixés également dans cette ordonnance les salaires des ouvriers employés à Clermont à la fabrication des draps pour le Levant : la fileuse et le car-

(1) *Recueil des édits pour la province du Languedoc*, année MCCXXIII.

deur étaient payés quatre sols par double en chaîne ; la trame leur était payée dix-neuf deniers pour le simple ; le drossage de la chaîne sept sols, celui de la trame dix sols.

Les tisserands doivent recevoir dix sols de la livre du pays. Il est à remarquer que ces salaires sont tous à la tâche, aucun à temps et devaient être payés en espèces, non en denrées.

Cet intendant du Bernage rendit, vers le même temps, d'autres ordonnances pour interdire le filage des chaînes à la mode de Hollande (ordonnance du 12 décembre 1722) (1) puis pour tolérer ce procédé dans la seule fabrication des draps penchinatz (ordonnance du 9 juin 1723) (1). Le 12 juin 1725, à la suite d'une requête du corps des fabricants du Bas-Languedoc, il interdit d'introduire de la laine pelade (2) dans les draps, sous peine d'une amende de cinq cents livres.

En 1727, le cardinal de Fleury, premier ministre du roi Louis XV, chargea Jean Mejanelle, marchand de Nîmes, de lui fournir un rapport détaillé sur les manufactures du Languedoc. Ce rapport fut envoyé aux gardes jurés et aux prévôts des corporations intéressées qui formulèrent leurs observations. Les gardes

(1) *Recueil des édits pour la province du Languedoc* (année MDCXXIII).

(2) Laine pelade : laine recueillie sur les animaux morts.

jurés de Lodève notamment se plaignirent de la mauvaise volonté des tisserands qui font la loi aux marchands fabricants lorsqu'ils savent que les demandes de marchandises croissent en importance, ce qui est cause d'augmentation du prix de revient et par suite du prix de vente. Un obstacle également au bon marché des draps, c'est l'exigence des revendeurs de laine des campagnes qui accaparaient les stocks et tenaient ensuite la dragée haute aux marchands fabricants. Les inspecteurs de Toulouse, Alais, Carcassonne et Montpellier déclarèrent, à la suite de ce rapport, que tout en reconnaissant la cherté des draps du Bas-Languedoc, ils ne pouvaient que vanter leur bonne qualité. L'inspecteur de Clermont les estime même fort supérieurs à ceux du Nord de la France (1).

Des querelles s'élevèrent encore vers 1728 entre les fabriques rivales de Lodève, Clermont et Villeneuve : pour y remédier, l'intendant du Bernage, par une ordonnance en date du 28 août 1729, fit défense aux fabricants de Lodève, Clermont et autres lieux de faire carder et filer aux lieux de Nébian, Peret, Léznigan, Caux, Adissan, Ceyras, Saint-André, Montpeyroux, Saint-Jean-de-Fos, La Vacquerie, Aspiran, Vissec, Pouzolles, Aniane et Gignac, exclusivement réservés à la manufacture de Villeneuve (2).

(1) *Archives dép. de l'Hérault*, sér. C, Intendance, n^{os} 2503 à 2507.

(2) *Recueil des édits pour la province du Languedoc* (année MDCCXXX).

Le conseil du Roi, par un arrêt du 30 mars 1734, régla au point de vue technique la largeur du drap à une aune. Les draps devaient être présentés à la vérification et marqués dans le délai de deux mois à dater de leur fabrication sous peine d'une amende de 200 livres par pièce (1).

Pour faciliter ces vérifications, l'intendant du Bernage ordonna le 20 février 1740 de choisir dans chaque qualité de drap deux coupons d'une aune sur une pièce bien fabriquée, pour servir d'échantillon matrice aux visites des inspecteurs (2). L'année suivante, il prescrivit une visite de contrôle par les inspecteurs des draps de Clermont, Lodève, Bédarieux, dans les manufactures de leur ressort (3). Son successeur à l'intendance du Languedoc, Le Nain, baron d'Asfeld, interdit le 25 novembre 1741, la fabrication à Lodève des serges et autres étoffes nouvelles ainsi que l'introduction des laines pelades dans la ville (4).

Enfin de 1745 à 1746, toujours l'intendant Lenain, rendit trois ordonnances, l'une le 21 juin 1745 prescrivant aux fabricants d'auner le drap par le milieu et

(1) Bibliothèque de Montpellier (imprimé à l'impr. royale).

(2) *Recueil des édits pour la province du Languedoc* (année MDCCXLI).

(3) *Archives départementales de l'Hérault*, sér. G, Intendance, n° 2500.

(4) *Registre des délibérations du Conseil de ville* (année MDCCXLIV).

après la presse, de ne comprendre dans l'aunage ni le chef, ni la queue et d'employer des aunes marquées aux armes de la ville. La deuxième ordonnance du 30 octobre de la même année interdit aux foulonniers d'Uzès et autres lieux (par conséquent à ceux de l'Hérault), de dégraisser les étoffes avec de la terre glaise brute. Enfin, par l'ordonnance du 26 mars 1746, l'intendant réitère l'interdiction d'introduire des laines pelades dans la ville de Lodève, de teindre les laines la nuit et de les employer avant qu'elles aient été vérifiées par les Inspecteurs.

Nous citerons ces trois dernières ordonnances, dans un appendice (1) pour montrer jusqu'à quel point la réglementation de l'ancien régime étreignait l'industrie. On y voit bien la marque de l'ingérance gouvernementale, dans toutes les opérations économiques d'alors, ingérance qui devait fatalement amener la décadence de l'industrie.

On conçoit qu'avec toutes ces réglementations, il ait fallu des inspecteurs assez nombreux. Il y avait d'abord à Montpellier, l'inspecteur des manufactures du Languedoc, c'était en 1739, le sieur Le Masurier. Ensuite venaient les inspecteurs régionaux, au nombre de 6 d'abord. A mesure que la quantité toujours croissante des règlements rendit leur tâche plus compliquée, on augmenta leur nombre qui fut porté

(1) V. *Appendice II*, n^{os} 2, 3 et 4.

jusqu'à 11 : 1 environ par centre industriel important. Ils eurent fort à faire étant donnée la longue série d'ordonnances citées plus haut. Leurs visites aux ateliers des villes, leurs inspections dans les campagnes, la sévérité qu'ils étaient obligés de montrer pour faire observer les ordonnances et réprimer les fraudes, les rendirent odieux aux fabricants et aux ouvriers et cette animosité dégénéra en véritable haine puisqu'en 1749, l'inspecteur de Lodève, Saucières fut l'objet d'une tentative d'assassinat à laquelle il n'échappa que par miracle.

Ces inspecteurs ne se contentèrent pas de vérifier les produits, ils essayèrent d'intervenir en faveur des ouvriers et des apprentis. L'un d'eux, Tricou chargé de la circonscription de Lodève, voulut obtenir des marchands facturiers qu'ils donnent 20 sols de plus par naucade (1) aux ouvriers tisserands. Mais il se heurta à une fin de non-recevoir de la part des fabriquants qui lui objectèrent la cherté de la matière première. C'était là, en effet, le motif du renchérissement de la draperie et une cause indirecte de la baisse de la prospérité des fabriques languedociennes.

Les ordonnances que nous avons citées plus haut sont les dernières qui s'occupèrent de l'industrie lainière dans le Bas-Languedoc. Elles contenaient sans nul doute des prescriptions excellentes au point de vue

(1) Naucade : deux pièces de draps.

général, mais leur réglementation était trop étroite, leur nombre trop grand et elles lassèrent les fabricants qui avaient joui sous le ministère du cardinal de Fleury, d'un traitement de faveur. La tutelle corporative et réglementaire au lieu de faire prospérer l'industrie, l'a toujours menée à sa décadence.

C'est là une conséquence fatale des doctrines étroitement protectionnistes ou mercantilistes, alors qu'une protection modérée et relative donne toujours d'excellents résultats.

SECTION III

COMMERCE ET STATISTIQUE

§ 1^{er}. — De l'origine de l'industrie aux guerres de religion.

Les marchands fabricants du Bas-Languedoc étaient en même temps que des entrepreneurs de fabrication, des commerçants. Comme leur nom l'indique, ils faisaient le commerce de la vente du drap et leur corporation en avait le monopole exclusif.

Ils se livraient d'abord à l'achat de la laine nécessaire à leur fabrication. Les plateaux du Larzac et de l'Escandorgue leur fournissaient en abondance les

laines grossières et communes employées à la confection des draps dits bureaux. Pour les étoffes fines destinées aux bourgeois des villes ou à l'exportation dans le Levant, ils achetaient les laines de qualité plus fines fournies par les troupeaux des plaines de Béziers et de Pézenas. Comme ces troupeaux étaient assez peu nombreux relativement à ceux des montagnes, les drapiers du Bas-Languedoc eurent recours aux laines d'Espagne qu'ils faisaient venir à grand frais pour satisfaire aux demandes de draperie fine. Les laines étaient ramassées dans les campagnes par des paysans qui faisaient ainsi le métier de courtier. On comprend aisément que les marchands facturiers des villes ne pouvaient se rendre en personne dans les villages et les fermes reculées de la montagne. Les ramasseurs appréciaient à l'œil la toison des bêtes et achetaient la laine soit sur le dos de l'animal et la faisaient tondre ensuite, soit déjà enlevée de dessus le mouton. Les marchands fabricants se procuraient encore la laine en faisant des marchés directs avec les propriétaires des troupeaux : ceux-ci s'engageaient à réserver les toisons de leurs bétails à leur contractant. Souvent même les seigneurs prélevaient purement et simplement les laines des troupeaux de leurs vassaux à titre d'impôt et la vendaient à leur profit. Vers le ^{xv}^e siècle, lorsque les relations interprovinciales furent assez fréquentes, les marchands facturiers du Bas-Languedoc se rendirent à la foire internationale de

Beaucaire. Là sur les bords du Rhône, on trouvait, arrivant par voie de mer, des brigantins chargés de laines provenant des pâturages du sud de l'Italie et de la Sardaigne, ainsi que de l'Orient.

En même temps qu'à l'achat des laines, les marchands fabricants se livrèrent de tout temps à la vente des draps et autres étoffes de laine.

Ils s'adressèrent d'abord au pays d'alentour pour écouler leurs produits. Les draps, fabriqués dans les centres industriels primitifs, étaient de deux sortes, les draps blancs confectionnés avec la laine blanche et de bonne qualité et les draps burels ou mélangés dans la composition desquels entraient des laines grossières ou un mélange de laines blanches et brunes. Les draps blancs s'écoulaient dans les villes sous forme de couvertures : les draps burels étaient surtout vendus aux montagnards cévenols qui appréciaient plutôt les qualités de résistance et de calorique d'une étoffe que sa finesse.

Les marchands fabricants avaient dans les villes où se trouvaient leurs ateliers des magasins de vente où les jours de foire les habitants des montagnes venaient s'approvisionner. Mais ce n'était pas là une vente très rémunératrice et les fabricants durent s'ouvrir de nouveaux débouchés. Aux bourgeois des villes de la plaine qui commençaient à avoir des habitudes de luxe et de confort, toutes relatives sans doute, ils offrirent des draps plus fins et diversement nuancés.

Une couleur uniforme aurait fait délaisser leurs produits comme trop monotones.

Les fabriques des diverses villes étaient renommées pour telle ou telle teinte. Les étoffes bleues se trouvaient à Lodève et à Alet, les vertes à La Roque et les grises à Clermont.

C'étaient les jours de foires locales qu'avaient lieu les grosses ventes de draperies. Lodève et Clermont eurent de tous temps des foires renommées où les populations des pays environnants se donnaient rendez-vous. Mais cela ne suffit pas bientôt : les acheteurs n'aimaient pas de se déranger et les marchands fabricants durent aller à leurs devants. Les transports de marchandises étaient fort onéreux à cette époque primitive pour les marchands à cause des divers droits de passage qu'il fallait acquitter aux divers seigneurs dont on traversait les terres : les marchands fabricants tâchèrent autant que possible d'obtenir des franchises, Le 14 septembre 1470, Aimeri, seigneur de Clermont, accorda l'exemption de tous droits de péage sur ses terres aux trafiquants de Montpellier se rendant à Lodève pour leur commerce et à ceux de Lodève se dirigeant sur Montpellier. Et Philippe le Bel en 1294 « fait défense à ses officiers de la sénéchaussée de Beaucaire d'inquiéter les marchands de Montpellier à propos des laines qu'ils peuvent tirer de son royaume malgré les prohibitions : faveur insigne si on considère que Montpellier renfermait en ce temps-là d'im-

portantes manufactures de drap et que de l'activité de ses manufactures résultait en partie la vie de son commerce » (1).

Ces fabriques de Montpellier commerçaient en 1236 avec l'île de Chypre et Henri I^{er} de Lusignan percevait un droit de 2 bezants par quintal de draperie y introduits. Quelques années après un grand marché de draps, la Loge fut organisé à Montpellier et les marchandises durent toutes y être présentées pour avoir une sorte de brevet de bonne qualité. Les marchands fabricants ne se contentèrent pas de se rendre les jours de foire dans les villes avec leur marchandise pour les y écouler : ils ouvrirent même dans certaines villes des boutiques permanentes, notamment les marchands fabricants de Lodève installèrent en 1362 deux boutiques à Pézenas et à Montagnac où ils faisaient la vente de leurs draps.

Dès le Moyen-Age, Montpellier était renommé pour ses draps de teinte écarlate : la ville située non loin de la mer était plus que toute autre favorisée pour voir se développer le commerce de ces étoffes chatoyantes et souples si appréciées des populations riveraines de la Méditerranée. Ces draps s'expédiaient la plupart en Orient où l'habitude qu'avaient les populations de porter d'amples vêtements en nécessitait une grande consommation. Le trafic se faisait soit directe-

(1) Germain, *Histoire de la commune de Montpellier*, t. II, p. 127.

ment par des marchands français, soit par l'intermédiaire de navires italiens.

Le peu de renseignements que nous pouvons donner sur le commerce au xiv^e siècle tient au peu de développement que dut avoir ce commerce, étant donné les troubles de la guerre de Cent ans.

En 1400, un marchand de Lodève, Jean Trigorin, porta son activité vers des lieux bien plus éloignés. Il se dirigea sur Gênes pour tâcher d'y écouler ses marchandises, en emportant entre autres deux pièces de drap burels. Malheureusement il ne put mener son voyage à bonne fin, car il fut arrêté à Monaco par Louis de Grimaldi qui le fit jeter en prison et saisit ses marchandises.

Au xvi^e siècle, les marchands de Clermont se contentèrent d'apporter leurs étoffes tissées et bigarrées à la foire de Beaucaire qui commençait alors à jouir d'une grande renommée et où une affluence considérable de trafiquants se pressait les premiers jours de juillet. Ils vendaient leurs étoffes à des navigateurs grecs qui les chargeaient sur leurs brigantins pour les transporter aux pays d'Orient.

Vers 1560, aux foires locales de Lodève, Clermont, Pézenas et Montagnac se débitaient encore beaucoup de draperies, mais les années suivantes des guerres de religion, en inondant le pays de troupe, en le couvrant de pillage devaient pour longtemps paralyser les efforts des commerçants Languedociens.

§ 2. — Après les guerres de religion.

Après les orages politiques de la fin du xvi^e siècle pendant lesquels le Languedoc fut si éprouvé, le réveil de l'activité commerciale se fit lentement. Les ateliers de Lodève avaient été pillés lors de la prise de la ville par les protestants en 1573. A Montpellier, les manufactures avaient eu beaucoup à souffrir du siège de 1577 par les troupes royales. Le commerce était paralysé par l'insécurité des routes qui entraînait la suppression des foires et marchés où se faisaient la plus grande partie des transactions. La Loge (1) de Montpellier fut pourtant rouverte au début du règne d'Henri IV : et il fut même interdit de vendre dans la ville des draps qui n'y auraient pas été présentés (2). Quelques années plus tard, sous Louis XIII, les marchands facturiers reprirent leurs voyages et allèrent jusqu'à Marseille porter leurs draps pour le Levant. C'est à Marseille, à cette époque là, que se passait la visite par les inspecteurs des étoffes destinées aux échelles du Levant : les marchands facturiers étaient

(1) Sorte de marché de Bourse de commerce.

(2) Prescriptions concernant la vente des draps de Montpellier du 6 mars 1590; — Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, t. II, P. J., CCXL, p. 506 et *Archives municipales* : liasse cotée lanéficé.

donc obligés de s'y rendre avec leurs marchandises. Si cela avait l'inconvénient de leur susciter des frais de déplacement, ils avaient en revanche l'avantage de pouvoir offrir eux-mêmes leurs produits à de nouveaux clients sur leur route ou dans les villes qu'ils traversaient. Leurs voyages les firent connaître et vers 1620 les marchands fabricants de Lodève ayant entrepris un commerce actif avec Paris, furent chargés par l'Administration de l'approvisionnement des magasins de l'armée.

Clermont fait revivre son commerce de draps pour le Levant : ses étoffes unies, souples, de couleur éclatante, étaient fort recherchées des Orientaux qui en achetaient une grande quantité à la foire de Beaucaire. Les teinturiers de Montpellier y apportaient leurs fameuses étoffes écarlates teintées au kermès dont la renommée, grande déjà au Moyen-Age, ne faisait que croître. Le succès de Clermont encouragea les localités voisines à pratiquer la fabrication et le commerce des étoffes pour l'exportation. Une société de capitalistes de Montpellier ayant à sa tête Andre Pouget, conseiller à la Cour des Aides, après avoir, comme nous l'avons dit, fondé un établissement manufacturier à Villeneuve, entreprit le commerce, pour l'exportation, des étoffes destinées aux Echelles du Levant.

C'est sous le règne de Louis XIV que va commencer la grande prospérité de l'industrie lainière du Bas-Languedoc. Colbert, ministre d'Etat, étant lui-même

le fils d'un marchand drapier de Reims, favorisa cette branche d'industrie et sous son action vigilante le commerce sembla prospérer. Malheureusement sa politique commerciale, étroitement protectionniste en voulant trop garantir le commerce, ne fit qu'y mettre des entraves par les trop nombreuses réglementations.

Quoi qu'il en soit, la ville de Villeneuve lui dut l'origine de sa fortune. En 1660, comprenant ce que la prospérité de la France aurait à gagner au développement d'une industrie déjà estimée dans le pays, il donna de nombreux privilèges à Villeneuve, ce qui lui permit d'organiser facilement sa production. L'exportation fut assez considérable les premières années, tant qu'une simple protection rationnelle étendit sa tutelle sur la manufacture.

La ville de Bédarieux imita son exemple et, vers la fin du xvii^e siècle, ses manufactures fournirent au commerce d'exportation les draps sérail et sultan, d'excellente qualité. Saint-Pons se consacra aussi au commerce drapier, mais se spécialisa, ainsi que les manufactures de Saint-Chinian, à celui des draps d'intérieur.

Lorsque le Ministre de la Guerre Louvois donna un uniforme à l'armée permanente, c'est à Lodève que s'approvisionnèrent les magasins de l'armée et ce fut dans ses manufactures que se fabriquèrent les premiers draps gris-blancs pour l'habillement des troupes.

Ce fut là une cause de prospérité pour la fabrique lodévoise dont le commerce total doubla. Le trafic avec le Levant demeura en effet très important.

Sous Louis XV, cette prospérité ne fit que croître. Fleury, comme Colbert, favorisa les fabriques de draps du Bas-Languedoc. Il fit obtenir aux marchands fabricants de Lodève la fourniture d'habillement des troupes royales, et comme les guerres furent nombreuses à cette époque, le chiffre d'affaires de Lodève et des autres villes manufacturières fut assez important. L'activité fut grande dans les centres industriels. On comptait, en 1725, à Lodève, 140 marchands fabricants et dans les faubourgs 185 métiers à tisser, dont 100 au moins marchaient sans chômage. Pour cette seule année 1725, la production fut de 5,510 pièces (1).

Vingt ans après, cette même ville comptait 138 métiers en pleine marche et 12 moulins à foulons dans les faubourgs; en plus, dans les faubourgs et dans les villages avoisinants, un nombre presque égal de métiers travaillant aux draps du pays. La production de l'année 1747, pour les draps de troupe, s'éleva à 20,486 pièces. Comme la pièce avait environ 15 aunes de longueur, en comptant l'aune à 7 livres environ en moyenne, suivant la qualité des draps seizains,

(1) *Archives départementales de l'Hérault*, sér. C, Intendance, n° 2501.

dixseptains, vingtain, vingtquatreains, et vingtsixains, leur couleur et le nombre de pièces fabriquées en ces diverses couleurs et qualités, ces 20,000 et quelques pièces donnèrent une recette brute de 2,419,530 livres. L'année suivante, à cause de la cessation de la guerre, le chiffre baissa, et le rapport de l'inspecteur Saucières ne fait plus mention que de 17,395 pièces (1). Tous ces draps n'étaient pas pour l'armée : le rapport précité donne un total de gris-blancs pour les troupes de 9,489 pièces. Le reste comprenait des draps de couleur, gris de fer, rouge garance, bleus ou écarlates, qui s'écoulaient dans le pays même, à la foire de Beaucaire et à Marseille pour l'Orient et surtout pour les draps gris de fer dans le Piémont. Les demandes furent si importantes que dans les villages de la montagne de petits ateliers se fondèrent pour fabriquer surtout les draps d'intérieur. En 1748, on compte : à Octon, 3 métiers à tisser, 4 à Lunas, 4 également à Joncels et 7 à Celles.

La période de paix succédant à la guerre, fut fatale à l'industrie du Bas-Languedoc. Les marchands fabricants étaient approvisionnés de laine grossière du pays dont ils usaient pour la fabrication de drap de troupe. Obligés de l'écouler en draperies communes, ils ne purent débiter cette dernière que dans la mon-

(1) *Archives départementales de l'Hérault*, sér. C, Intendance, n° 2502.

tagne ou à Paris pour la fabrication de la livrée. Ils auraient bien tenté de se pourvoir de laines fines d'Aragon et de Castille, mais elles étaient frappées à la sortie de droits prohibitifs fort élevés et coûtaient très cher. Il leur fallut demander un prix plus rémunérateur, et l'acheteur s'abstint. Le débit de l'article de livrée s'élevait pourtant, en 1761, pour Paris seul, à plus de 12,000 pièces. Mais le luxe toujours croissant fit bientôt délaisser ces étoffes pour des draperies plus fines et moins chères d'Elbœuf.

Il y eut bien à cette époque-là un effort tenté par l'intendant de la province du Languedoc pour remédier à ce malaise, mais à son enquête on répondit qu'il fallait recourir à un autre commerce si on voulait donner aux ouvriers le moyen de subsister.

Telle était la décadence d'une industrie autrefois florissante : cette stagnation des affaires, aux approches de la Révolution française, était un effet indirect de la politique mercantiliste et réglementaire qui fut en grande faveur sous l'ancien régime. Les corporations considéraient les divers métiers comme la propriété de la compagnie, et il ne fallait rien changer aux procédés en usage sous peine d'être mal vu. L'esprit de routine régnait en maître et paralysa l'essor de l'industrie en comprimant l'activité inventive des individus : les vieux procédés étaient toujours jugés les meilleurs, parce qu'ils étaient anciens. Les pou-

voirs publics, s'inspirant du mercantilisme, favorisèrent l'exportation en lui accordant des primes, mais comprimèrent le commerce intérieur par la politique étroitement protectionniste et prohibitive.

CHAPITRE II

L'Industrie moderne au cours du XIX^e siècle.

Entre l'industrie lainière dans le Bas-Languedoc des premiers temps et celle de la fin du règne de Louis XV, il n'y a guère de différences ; ce sont à peu près les mêmes procédés de fabrication, les mêmes coutumes industrielles, les mêmes débouchés commerciaux. De nos jours, au contraire, tout est en progrès par rapport aux siècles passés. L'usine a remplacé les divers petits ateliers disséminés, le marchand facturier est devenu un négociant qui fait faire pour son propre compte et sous sa direction les diverses opérations manufacturières. Les procédés de fabrication aussi se sont modifiés : tout ou presque tout procède maintenant de la mécanique, les ouvriers n'ont guère plus qu'une surveillance à exercer. L'organisation industrielle également diffère : plus de corporations, liberté du travail pour tous, liberté de fabriquer comme bon semble au producteur à la seule condition de contenter le client qui, lorsqu'il est l'Etat, impose à ses fournisseurs certaines réglementations rappelant les anciennes

ordonnances des gouverneurs de province. Si les pouvoirs publics édictent dès lors, pour l'industrie, ce sont plutôt des lois ouvrières que des lois industrielles proprement dites ; la législation s'occupe d'améliorer le sort des travailleurs en favorisant les institutions de prévoyance et en imposant certaines charges et obligations à ceux qui font travailler des ouvriers dans leurs établissements ou leurs chantiers.

Les règlements ne sont proprement techniques que s'il s'agit de fournitures à des administrations publiques. Cette législation technique ou non est de plus maintenant générale pour toute la France et non plus spéciale à chaque corporation et à chaque province.

De nos jours, le commerce drapier de l'Hérault a atteint sa plus grande prospérité il y a une quarantaine d'années. Fournitures militaires, draperies pour le commerce intérieur, étoffes pour l'exportation, la production (1) est alors considérable. Malheureuse-

(1) Elle (la production) s'adresse aux consommations populaires. Vainement ici et sauf quelques exceptions, chercherait-on les raffinements de goût où se plaît la draperie du Nord de la France : les étoffes de luxe n'y figurent qu'à l'état d'essai et dans des conditions imparfaites. Le fond de la fabrication consiste en draps résistants, à l'usage du peuple et de l'armée, de matière pure quoique un peu commune, presque tous teints en laine et se recommandant plutôt par le service que par l'apparence. L'ornement, même le choix des couleurs, les variétés des dispositions restent conformes à la destination. On comprend qu'il en résulte dans les types une certaine fixité et qu'avec cette clientèle les bénéfices des inventaires soient à l'abri des variations de la mode. De là dans ce groupe une sécu-

ment, on assiste actuellement à une sorte de contraction commerciale de l'industrie, bon nombre d'établissements se sont fermés et les usines qui restent, produisent surtout des draperies militaires avec quelques étoffes pour le commerce intérieur ou l'exportation.

SECTION PREMIÈRE

PROCÉDÉS DE FABRICATION

La fabrication des étoffes de laine est en principe de nos jours la même qu'au Moyen-Age ; il s'agit toujours de transformer la laine brute en draperie. Les procédés seuls de la fabrication ont beaucoup changé, les progrès de la mécanique ont permis une production de plus en plus intense avec le moins de frais possibles. Un marchand facturier du Moyen-Age ne reconnaîtrait dans les machines employées aujourd'hui la destination qu'avaient les petits métiers de

rité que n'obtiennent pas des fabricants qui relèvent de maîtres plus capricieux... Amener les consommations du peuple à cette limite où avec une dépense minime il puisse se procurer un bon produit, est un genre de perfectionnement qui vaut au moins des succès de frivolités, et l'industrie qui remplit cet office mérite d'attirer l'attention sur sa marche, ses conquêtes et ses efforts (Louis Reybaud, *La Laine*, *op. cit.*).

son temps. Les ouvriers groupés dans l'usine sous la surveillance de contremaîtres produisent plus vite et à meilleur marché. Partout la force musculaire de l'homme n'est plus employée comme moteur, les machines hydrauliques, roues à augets ont depuis longtemps simplifié le travail et de nos jours, d'immenses machines à vapeur, des turbines perfectionnées, l'électricité même assurent une force continue permettant de mettre en marche un nombre considérable de métiers.

Nous allons rapidement passer en revue les diverses opérations pour indiquer les derniers perfectionnements utilisés.

§ I. — Assortissage et lavage.

L'opération première n'a guère changé : ce sont toujours des femmes qui pratiquent l'écorçage à la main, elles séparent la toison en menus flocons et en font des tas suivant la couleur et la qualité. La finesse de la laine est variable sur les diverses parties du corps de l'animal, sous le ventre ou sur le dos. La laine une fois bien triée est plongée dans une chaudière de cuivre dont l'eau portée à une température de 50 à 60 degrés, est rendue alcaline par l'adjonction de carbonate de soude qui attaque le suint et le sépare de la laine. On procède ensuite à un lavage

à l'eau froide : il existe pour cela deux types de machines laveuses. Les unes nommées Leviathans sont de grandes cuves circulaires, munies sur un côté d'un tambour dans lequel se meut une roue garnie de longues dents de cuivre. Ces dents, en tournant, impriment à l'eau de la cuve un mouvement circulaire qui entraîne la laine et la fait passer sous les dents. La laine est ainsi débarrassée de toutes ses impuretés dans l'eau courante de la cuve. L'autre machine consiste également en une cuve dans laquelle un système de tringles verticales formant peignes est animé d'un mouvement de va et vient. Cette machine est peut-être supérieure à l'autre comme travail, mais elle présente un inconvénient en ce que ce mouvement alternatif imprimé à la laine peut avoir pour effet de produire des nœuds qui se comportent à la teinture d'une manière différente du reste de laine (1).

La laine une fois bien lavée et débarrassée du suint (2) qui la souillait et de toutes les impuretés, est

(1) Procédé employé surtout dans l'industrie de l'effilochage des chiffons de laine. V. *Appendice I*.

(2) Le suint entraîné par les eaux de lavage a été longtemps considéré comme sans valeur : on essaya plus tard de retirer de ces eaux du savon plus ou moins impur. Actuellement, on soumet les eaux à l'évaporation et on en a extrait le carbonate de potasse qui, redissous et évaporé de nouveau, donne un produit commercial d'une grande pureté. La proportion est ordinairement de 7 % du poids du suint en potasse de commerce (Procédé Hugonnet, chimiste).

séchée. Il y a encore quelques années, on séchait la laine uniquement en la disposant au soleil sur de larges esplanades garnies de dalles. Actuellement tout en usant encore de ce procédé économique, on a installé dans diverses usines des machines à sécher la laine dites essoreuses : ce sont des cuves cylindriques percées de trous sur les parois latérales et munies d'un axe central. On imprime à cet axe un mouvement de rotation rapide et la laine pressée contre les parois par la force centrifuge exprime toute son humidité. On dispose encore par un autre procédé la laine dans des chambres spéciales où l'air chaud, fourni par les machines à vapeur, est aspiré par une hélice jusqu'à complète dessiccation.

Le lavage et le séchage font perdre à la laine une proportion énorme de son poids en entraînant le suint, les poussières et toutes les matières étrangères qui s'y trouvent mélangées. Le déchet qui se produit suivant qu'il est plus ou moins fort fait classer les laines en plusieurs catégories. Celles de qualités inférieures perdent 50 pour 100 environ de leur poids, les toisons, fournissant les laines fines, perdent de 65 à 70 et parfois jusque 75 pour cent. La différence du poids avant et après le lavage est, on le voit, très sensible. Un kilogramme de laine valant en moyenne 1 fr. 25 en suint vaut jusqu'à 3 fr. et même 3 fr. 50 après le lavage.

§ II. — Teinture.

La teinture des draps de troupe est toujours faite sur la laine en flocons et dans l'usine. Pour les draps de commerce, on emploie ou bien ce procédé ou bien on fait teindre la draperie en pièce à la façon.

Les draps de troupe sont teints soit à l'indigo pour les étoffes à fonds bleu, soit à la garance ou à l'alizarine pour les étoffes à ton rouge. Les draps marrons sont teints au noir d'alizarine. Pour obtenir les étoffes blanc-blanchi, on les décolore au moyen de bisulfites, d'acide sulfureux et d'eau oxygénée.

L'art du teinturier est peut-être le plus difficile dans le cycle de la fabrication. Pour monter une cuve à indigo, le teinturier met dans un vaste réservoir chauffé à la vapeur une certaine quantité d'eau et d'indigo : comme ce dernier est insoluble dans l'eau, on y ajoute certaines matières comme du son et de la mélasse susceptibles de fermentation, ainsi que de la chaux et de la soude. Cette fermentation putride qui se produit réduit l'indigo à l'état d'une composition moins oxygénée nommée indigo blanc. Ce dernier devient soluble grâce à l'ammoniaque qui se dégage de la fermentation et se dépose sur la laine qui a été plongée dans la cuve enveloppée dans un filet. Quand on la retire du bain, elle a pris un aspect vert-violet

qui ne rappelle en rien les étoffes bleues : c'est au contact de l'oxygène de l'air qu'elle acquiert cette teinte bleue demandée. L'indigo blanc redevenu bleu à ce contact est de nouveau insoluble dans l'eau. On voit par là combien est difficile et demande d'expérience la direction d'un atelier de teinture d'indigo : c'est par tâtonnements que le maître teinturier doit procéder pour en arriver à maintenir la cuve dans un certain état de concentration en surveillant constamment la réaction et en ajoutant de la chaux et de la mélasse lorsqu'il est nécessaire et pour savoir quand il doit retirer la laine dès qu'à sa teinte verdâtre il juge que la nuance bleue demandée paraîtra au contact de l'air.

La laine est ensuite lavée à grande eau dans des cuves à eau courante, munies d'un tambour où se ment un axe muni de dents, dans le genre du Leviathan cité plus haut, mais de dimensions moindres.

Lorsqu'on se servait, il y a quelques années, de l'indigo ordinaire, ce lavage entraînait mécaniquement une certaine quantité d'indigo ; pour retrouver ce produit qui coûtait assez cher, on recueillait les eaux de lavage saturées d'indigo et on les traitait par l'acide chlorhydrique ; l'indigo se précipitait, on égouttait l'eau et on recueillait la pâte. Grâce à ce procédé, on récupérait environ 10 % de l'indigo employé, ce qui fait qu'en traitant les eaux de lavage de 10 cuves, on pouvait facilement en alimenter une onzième. C'était

là une économie notable, quand le prix de l'indigo oscillait comme il y a quelques temps entre 10 et 11 fr. le kilogramme, pour le madras et pour le bengale de 19 à 24 fr. La teinture nécessaire pour 100 mètres de drap bleu coûtait à ce prix de 160 à 170 fr., ce prix de revient est même monté jusqu'à 200 fr., étant donné les teintes de plus en plus foncées exigées par l'administration de la guerre. Les 100 mètres de drap exigent aujourd'hui pour 140 fr. d'indigo et comme on emploie, la plupart du temps, l'indigo synthétique qui ne laisse aucune perte au lavage, le procédé de récupération n'est plus usité.

La teinture des étoffes rouges exige de plus que celle des draps bleus, un mordantage préliminaire destiné à préparer la laine à l'absorption de la couleur. Ce mordantage est obtenu par le mélange de sulfate d'alumine et de 5 kilogrammes de crème de tartre pour 100 kilogrammes de laine ; ce bain est porté à l'ébullition avec la laine ; cette dernière, retirée et rincée, est plongée dans la chaudière pour être teinte à la garance.

Pour préparer le bain, on introduit la garance en poudre dans l'eau et on fait bouillir graduellement. La garance est un produit moins cher que l'indigo, le prix de la teinture pour 100 mètres de drap revient à environ 112 fr. La teinture par l'alizarine exige un autre procédé.

Les teintures ne donnent pas à la laine une nuance

uniforme : on mélange les laines provenant de plusieurs cuves ou de plusieurs chaudières et on les soumet à un nouveau battage pour démêler les nœuds qui sont formés pendant l'opération de la teinture et extraire les corps étrangers qui ont pu s'y mélanger. Les trieuses et les lousps mécaniques démêlent les flocons de la laine et l'enciment (1) avec de l'huile d'olive ou de l'oléine pour faciliter la filature.

§ 3. — Cardage et filage.

Les flocons de laine bien encimés passent ensuite aux drouesses et à la cardeuse. Cette opération, fort longue autrefois, a été simplifiée par l'emploi des drouesses et des cardes fileuses. Les drouesses sont des machines assez semblables à celles qui confectionnent le papier : la laine rentre d'un côté sous forme de flocons et passant entre de multiples rouleaux, sort à l'autre extrémité du métier sous forme de matelas léger, semblable à du molleton, mais n'offrant aucune résistance. Ce matelas s'enroule autour d'un rouleau qui, lorsqu'il est garni, est placé sur la carde fileuse. Le matelas se transforme sur cette machine en fil épais mais n'offrant comme ce matelas aucune solidité. C'est

(1) Encimage : huilage obtenu en n'extrayant pas tout le suint au lavage ou par l'adjonction de 10 à 18 % d'huile d'olive.

ici que se place l'opération de la filature proprement dite.

Ces fils, réunis en rouleaux, sont placés sur des machines qui les dévident, les étirent, les tordent et les enroulent sur les bobines. C'est l'opération qui a fait le plus de progrès et qui est la plus perfectionnée à l'heure actuelle dans la fabrication de la draperie.

Les Mull-Jenny du commencement du XIX^e siècle de 200 à 240 broches faisant mécaniquement la torsion et l'enroulement du fil sur la bobine, mais nécessitant l'effort de l'ouvrier pour l'étirer, sont remplacés maintenant par d'immenses renvideurs; dans cette machine, le chariot poussé auparavant par le genou de l'ouvrier est mu par la force mécanique. Et sur ces vastes métiers, l'étirage, la torsion et le bobinage de 400 à 500 fils se font mécaniquement à la fois et sous la surveillance d'un seul ouvrier ou même d'un enfant.

Il existe de plus, des métiers à filer fixes où il n'y a pas de chariot, les broches beaucoup plus grosses reçoivent exclusivement des fils qui offrent le plus de résistance, destinés à la confection de la chaîne. Les fils produits par les renvideurs servent à garnir les navettes de trame. De nos jours, tout dans l'opération de la filature se fait mécaniquement.

§ 4. — Ourdissage et tissage.

Les ouvriers ourdisseurs reçoivent les bobines de fil et les dévident pour former la chaîne. Les chaînes pour la confection des draps de troupe ont environ 66 mètres de longueur (ce qui fait la valeur de deux pièces de drap foulé) et comprennent 2,220 fils. L'ourdissage se fait soit à la main, soit mécaniquement, à l'aide de machines très perfectionnées qui montent la chaîne, l'encollent pour lui donner plus de résistance et l'enroulent sur un cylindre de bois que l'on place à l'arrière du métier à tisser.

Le principe du tissage est le même de nos jours qu'autrefois : on a simplement perfectionné les diverses parties du métier à tisser. Entre le métier ancien, nécessitant la présence de deux ouvriers, l'un à sa droite, l'autre à sa gauche, et le métier mécanique moderne, est apparu le métier manœuvré par un seul ouvrier placé au centre et lançant la navette à l'aide de deux leviers munis de deux cordes qu'il tient de chaque main ; une femme ou un enfant lui était adjoint pour rattacher les fils brisés.

Cette sorte de métier, la plupart du temps de système à la Jacquart, fut surtout utilisé à Saint-Pons pour la fabrication des draps de nouveautés à dessins.

Actuellement, les métiers sont mus mécaniquement et surveillés par des femmes ou des enfants ; selon les cas, il y a une ou deux navettes. Les lames des peignes, au lieu d'être garnies d'anneaux de chanvre qui, en s'étranglant, occasionnaient de fréquents retards préjudiciables, sont munis d'anneaux métalliques qui procurent à la chaîne des tissus un dégagement uniforme et favorisent ainsi la circulation de la navette. La draperie tissée en toile doit être débarrassée des corps étrangers qui ont pu se glisser dans la laine et des produits végétaux. Cette opération, fort longue autrefois, faite par des femmes, est remplacée actuellement par l'épauillage mécanique. Les draps sont placés dans une chambre hermétiquement close dans laquelle a été déposée une certaine quantité d'acide et soumis à une chaleur de 90° centigrades pour les draps bleus et 140° pour les rouges (1). A cette chaleur, il est aisé de comprendre que tous les produits végétaux sont enlevés radicalement.

§ 5. — Foulage et apprêts.

Le drap, après avoir été lavé pour en extraire la colle, est remis aux foulonniers. Les foulons actuels

(1) Différence de degrés à cause de la différence des acides employés dans les deux couleurs.

ne sont plus les mêmes qu'au Moyen-Age : le drap, au lieu d'être battu par des pilons, passe entre deux cylindres qui le pressent et le feutrent. On introduit le bout de la pièce entre ces deux cylindres, à travers une encoche étroite et on en coud les deux extrémités, de manière à former une sorte de toile sans fin. Le foulon mis en marche, l'étoffe y est laissée jusqu'à ce qu'elle ait acquis le feutrage et la consistance demandés. Pour faciliter le tassement de l'étoffe, on l'imbibe d'oléine. La surveillance des foulons doit être constante, et le grand art du foulonnier consiste à savoir manier l'étoffe et à reconnaître le degré de feutrage acquis. Le drap, en effet, se raccourcit au foulage et diminue de largeur : une pièce de 66 mètres de long sur 2 mètres 25 de large n'aura plus, après le foulage, que de 40 à 50 mètres de longueur, suivant la qualité de la laine employée, et en largeur de 1 mètre 20 à 1 mètre 40. C'est par l'expérience et l'habitude que le foulonnier en arrive à diriger avec d'excellents résultats un atelier de foulage.

Le drap foulé et dégraissé passe aux apprêts : les procédés se sont beaucoup perfectionnés dans le courant du xix^e siècle pour cette opération. Des machines font aujourd'hui simultanément le garnissage et le tondage : nommées garnisseuses-tondeuses elles ressemblent comme aspect extérieur aux cardeuses. Certains des rouleaux sont garnis de chardons placés dans des portées ou croisées : ces chardons couchent le

poil du drap dans un sens uniforme et un autre rouleau garni d'une lame d'acier en spirale le coupe à une longueur régulière. Les chardons garnissant les croisées s'usent vite et il faut les remplacer fréquemment. Le garnissage est ainsi plus rapidement et plus régulièrement fait qu'aux époques où on se servait de forces à main. L'étoffe ayant acquis l'aspect uni et brillant demandé est encore imprégnée d'humidité qu'elle a absorbée pendant ces opérations successives. Elle est alors mise à sécher au soleil sur des rames, procédé en usage dans la plupart des usines depuis les temps les plus reculés. A quoi bon installer des machines coûteuses lorsque le soleil suffit ? Quelques usines ont pourtant établi de ces machines à ramer et à sécher le drap qui font le travail en quelques minutes. La pièce de drap séchée est mise sous presse avec intercalation de cartons aux différents plis pour la définir avant de la livrer à la consommation.

Tel est l'ensemble des opérations qui s'exécutent dans les fabriques du département. Nous avons simplement indiqué ce qu'elles ont de plus saillant et montré les progrès réalisés de nos jours.

Nous allons maintenant passer en revue la réglementation et l'organisation industrielle moderne ainsi que les conditions économiques et statistiques qui ont intéressé de nos jours les principaux centres manufacturiers.

SECTION II

LÉGISLATION, ORGANISATION ET RÉGLEMENTATION INDUSTRIELLE

La législation et l'organisation des industries en général et de l'industrie lainière en particulier ne ressemblent pas au ^{xix}^e siècle à ce qu'elles étaient avant la Révolution française. Jadis tout était réglementé : sous les seigneurs régionaux d'abord et sous Colbert, ensuite, les draps devaient avoir une longueur déterminée, un nombre de fils fixés à la chaîne ; ne pouvaient travailler à certaines phases de la fabrication que les membres des corporations jouissant des monopoles et des privilèges déterminés. Tout est changé de nos jours : les corporations ont disparu, la liberté du travail dans les manufactures est complète, tout individu peut travailler et faire travailler. Si les pouvoirs publics interviennent parfois, c'est plutôt pour faire de la législation ouvrière que pour édicter des règlements proprement techniques à la fabrication. Tout industriel est libre de travailler à sa guise, d'accord avec ses clients dont la faveur remplace la tutelle administrative. Et les pouvoirs publics ne réglementent la fabrication que lorsqu'ils sont eux-mêmes clients, demandant des fournitures pour leurs administrations. Au point de vue de l'organisation des industries, on en

est arrivé, des petits ateliers divisés où chaque ouvrier accomplissait sa tâche seul, sans relations avec ses collègues, à l'usine moderne où le manufacturier fait travailler chez lui sous sa propre direction sans le concours obligatoire d'intermédiaires patentés les nombreux ouvriers nécessaires à la transformation de la laine brute en une étoffe achevée.

§ 1^{er} — Législation générale.

La proclamation de la liberté du travail et l'abolition des corporations eut pour effet, dans l'industrie lainière de l'Hérault, de faire disparaître les trois fameuses et anciennes corporations des marchands fabricants, des tisserands et des pareurs. Le marchand fabricant dont l'importance du rôle avait cru de jour en jour reparut seul sous le nom d'industriel négociant. L'usinier de nos jours est son successeur et c'est lui qui dirige dès lors toute la fabrication avec des sous-ordres directs ou contremaîtres teinturiers, fileurs, tisserands, foulonniers et pareurs. Comme l'industrie lainière n'eut pas les quelques réactions qui, dans les grandes villes, ont été les marques d'une certaine tendance au rétablissement des corporations, l'application de la fameuse loi Chapelier et des articles 414, 415 et 416 du Code pénal ne s'y est pas fait remarquer.

Avec les progrès de la mécanique, le nombre des enfants employés dans les manufactures du département augmenta et la loi du 22 mars 1841 sur le travail des enfants dans les usines vint à point pour y prévenir certains abus : les inspecteurs du travail, forts de ce texte, purent intervenir avec fruit pour empêcher l'exploitation de la jeunesse dans les manufactures.

Un décret qui eut aussi une grande influence fut celui du 2 mars 1848 qui interdit le marchandage. Les fabricants, ressuscitant ce qui, dans les corporations, pouvait avoir des avantages pour eux, avaient tendance à donner le travail à forfait à un de leurs contremaîtres.

Cela les garantissait contre certains aléas de la fabrication, mais pouvait porter préjudice aux simples ouvriers qui voyaient leur salaire rogné par l'entrepreneur.

Quelques mois après, sous la République de 1848, autre décret du 9 septembre qui fixe la journée de travail à 12 heures. Auparavant les chefs d'ateliers étaient complètement libres d'imposer à leurs ouvriers une durée de travail excessive, qu'ils étaient forcés d'accepter.

La loi du 22 février 1851 n'a pas eu beaucoup de retentissement dans les usines drapières de l'Hérault : en effet, avec les progrès constants de la mécanique, il devient de moins en moins nécessaire de faire subir au candidat ouvrier un long apprentissage. Quelques

semaines à peine suffisent pour apprendre à diriger une machine au lieu des longues années autrefois indispensables à la formation d'un bon ouvrier tisserand ou pareur.

Les agglomérations ouvrières drapières du département n'ont pas profité des libertés accordées à la classe des travailleurs par les lois du 25 mai 1864 et du 21 mars 1884. Le délit de coalition n'avait jamais eu à être puni et depuis que les grèves sont devenues possibles pour soutenir les revendications des humbles il ne s'en est produit aucune dans les établissements industriels qui nous occupent.

Les ouvriers n'ont pas plus profité de la loi de 1884 pour former des associations de travailleurs et les syndicats n'existent pas encore dans les agglomérations ouvrières de Lodève, Bédarieux, Clermont et Villeneuve exclusivement formées d'habitants du pays où les familles se transmettent les divers métiers de générations en générations.

Les lois du 9 avril 1898 et du 22 mars 1902 ont garanti les ouvriers contre les risques d'accidents qu'ils peuvent courir dans les usines où de nombreuses machines marchent sans relâche. Les industriels ne se désintéressaient pas auparavant des victimes du travail et ces lois ont eu dans nos contrées le résultat de faire assurer tous les patrons contre les risques courus par leur personnel dans leurs établissements et les ouvriers en cas d'accident se trouvent avoir à faire avec

une compagnie d'assurances qui n'hésite pas à faire valoir tous ses droits et dont l'agent cherche à ménager les pensions le plus possible.

La loi récente du repos hebdomadaire est passée inaperçue dans les usines de l'Hérault, car le travail est suspendu le dimanche dans ces établissements.

C'est un inspecteur du travail, dont le siège est à Montpellier, qui est chargé de veiller à l'observation de ces lois dans les usines du département. Il y a de plus une juridiction spéciale pour les litiges en rapport avec l'industrie. Ce sont les Conseils de prud'hommes qui ont été installés, en vertu de la loi du 18 mars 1806, dans les villes de Bédarieux, Clermont et Lodève. Le rôle de ces juridictions composées d'une partie de patrons et d'ouvriers et qui peuvent rendre à la fois des décisions judiciaires et pénales est heureusement plutôt conciliateur. Le litige porté devant le petit bureau est la plupart du temps terminé à l'amiable.

Les industriels ne subissent pas la législation sans être consultés, à part la Chambre de Commerce de Montpellier dont font partie des délégués de Lodève et de Clermont, il existe dans chaque ville manufacturière un conseil spécial : ce sont les Chambres consultatives des arts et manufactures. Elles correspondent entre elles et envoient aux Ministres du Commerce et du Travail leurs vœux et leurs délibérations prises à l'occasion des projets de lois ou des discussions parlementaires les intéressant.

Enfin dernièrement, au mois d'avril 1908, le Conseil des prudhommes de Lodève a été désigné par le sort, pour envoyer au Conseil supérieur du Travail un délégué pris parmi les membres patrons (1).

§ 2. - Organisation industrielle et ouvrière.

Comme la législation, l'organisation industrielle s'est modifiée : à la place des ateliers dispersés dans les villes ou les villages, sont apparues les vastes usines modernes. Toutes les phases de la fabrication qui se faisaient autrefois au logement de l'artisan, se déroulent aujourd'hui dans les locaux du manufacturier. La laine rentre à l'usine en toison et n'en sort qu'en pièce de drap foulé et paré.

La disparition de ce travail à domicile n'est pas à déplorer, au contraire, lorsqu'il y existe des abus, ils peuvent facilement se développer, à ne citer que l'exemple de l'Angleterre, où sévit le sweating-system et les populations ouvrières de l'Hérault n'ont qu'à se féliciter d'échapper à ce mode de travail qui, s'il paraît plus attrayant au premier abord, dégénère souvent en exploitation des travailleurs.

(1) *Journal officiel* du 8 avril 1908. Conseil supérieur du travail : Résultat du tirage au sort de la séance du 6 avril 1908, par application de l'article 7 du décret du 14 mars 1903.

Pendant une grande partie du ^{xix}^e siècle, ces populations ont gardé la nuance des artisans de l'ancien régime, on respecta la forme même du travail et toute innovation était suspecte. L'ouvrier, du reste, travaille avec conscience et ne souffre rien de défectueux, un sentiment de fierté naturelle est inné chez lui et hors de la discipline des ateliers, il entend disposer librement de sa conduite, de ses opinions et de ses actes.

La vie se passe en famille et la plupart des travailleurs, même les plus modestes, possèdent un carré de vigne auquel ils vont donner un coup d'œil le soir la journée terminée. Les mœurs sont, en général, restées bonnes et la conduite privée trouve un frein dans l'opinion publique. Les jeunes gens forment de bonne heure des familles et ces mariages précoces sont une raison de cette persistance aux bonnes mœurs. C'est l'idée de l'épargne qui a été la plus longue à s'acclimater dans le milieu ouvrier : le tempérament méridional est porté à la dissipation et ne pense guère au lendemain. Cette épargne, il faut le dire en toute justice, n'a pas toujours été facile.

Au milieu du ^{xix}^e siècle par exemple, les charges pesant sur la classe ouvrière n'ont pas toujours trouvé une compensation suffisante dans les salaires : à cette époque les affaires d'une année à l'autre subissent une hausse et une baisse considérable et dans les moments de contraction commerciale les salaires diminuent.

On peut prendre comme moyenne des salaires journaliers, pour la période de 1865 à 1885, 2 fr. 25 pour les hommes, 1 fr. 25 pour les femmes et 50 centimes pour les enfants. Pendant la même période, la vie coûte environ 75, 65 et 50 centimes par jour et par homme, femme ou enfant. Cela fait annuellement, pour un ménage et deux enfants, 900 fr; le loyer, estimé 100 fr. et l'entretien 250 fr. environ, on arrive à la dépense totale de 1,250 fr. Avec les salaires ci-dessus, le ménage avec deux enfants gagnera dans 300 jours de travail 1,350 fr. Il reste à peine 100 fr. pour parer aux imprévus, chômage, etc. Dans ces conditions, pour une population peu portée par nature à la prévoyance, l'économie n'était guère possible (1).

De nos jours, les salaires se sont relevés : ils sont payés soit à temps, soit suivant la tâche accomplie. Les contre-maîtres et employés sont à appointements fixes mensuels.

Les femmes qui séparent les flocons de laine en suint et en extrayent les corps étrangers sont à tant la journée et reçoivent de 1 fr. 50 à 1 fr. 75. Les ouvriers laveurs et teinturiers sont également payés à la journée ; les premiers gagnent 4 fr., les seconds de 2 fr. 75 à 3 fr. Avant l'invention du renvideur, les maîtres-ouvriers fileurs qui poussaient le mull-jenny

(1) Chiffres de M. Reybaud.

avec le genou recevaient des salaires de 13 à 15 fr. par jour, suivant leur habileté, car ils étaient payés à tant les 100 kilogrammes. Le renvideur a, comme nous l'avons dit, beaucoup simplifié cette opération, et le fileur, toujours à la tâche, a beaucoup moins d'efforts à faire, et son apprentissage est beaucoup plus court; il perçoit de 4 à 5 fr. par jour, suivant le poids de la laine filée.

Les ourdisseurs à main, hommes ou femmes, sont à la tâche : leur salaire dépend de la longueur de la chaîne et du nombre de fils dont ils la composent; il est d'environ 3 fr. par jour. Les métiers à tisser sont dirigés par des femmes dont le gain dépend de la longueur d'étoffe tissée : à peu près de 2 fr. 50 à 3 fr. Les apprêteurs sont au salaire fixe de 3 fr. journaliers (1).

Ces salaires sont payés par quinzaine, un samedi entre autres. Les contre-mâîtres chefs d'ateliers tiennent le compte du travail et des journées des ouvriers de leur ressort, reçoivent les salaires en bloc des mains des caissiers et les répartissent ensuite entre les ouvriers.

Le coût de l'existence peut être évalué actuellement, par jour, à 60 centimes pour les femmes et les hommes, et 50 centimes pour les enfants : ce ne sont là que des chiffres approximatifs; néanmoins, grâce à

(1) Enquête personnelle.

toutes les facilités de la vie moderne, une famille d'ouvrier peut vivre plus aisément aujourd'hui. Les salaires que nous venons d'énumérer sont du reste plus rémunérateurs et permettent aux ouvriers économes de se ramasser un petit pécule pour leurs vieux jours, lorsque l'âge les rendra incapables de supporter les fatigues d'un travail continu.

Néanmoins les industriels, dans la louable pensée de réserver une vieillesse tranquille aux ouvriers qui ont contribué à la prospérité de leur maison, ont institué dans leurs usines des caisses de retraites. Ces caisses sont alimentées par des retenues minimales sur les salaires des ouvriers qui veulent bien contribuer à leur fonctionnement, mais surtout par les versements des patrons : c'est là une louable institution qui a depuis longtemps précédé l'établissement des retraites officielles pour les vieillards.

Les ouvriers ne sont pas restés en arrière et ont formé dans les principaux centres industriels de l'Hérault des sociétés diverses de secours mutuels. Il en existe à Lodève, à Clermont, à Saint-Pons et à Saint-Chinian. Enfin, la Société centrale des Prévoyants de l'Avenir, depuis sa fondation à Paris en 1880, a établi plusieurs sections dans le département : à Lodève, section 204 ; à Clermont, section 299 et Bédarieux, section 534.

L'organisation industrielle la plus curieuse de l'Hérault est celle de Villeneuve.

La commune entière sur laquelle est élevée l'usine appartient au propriétaire de la manufacture : tout, terrains cultivés et incultes, vignes et usines, est la propriété d'un seul et forme une vaste exploitation industrielle d'un caractère spécial. Les ouvriers reçoivent dans les locaux du propriétaire des logements proportionnés à leurs besoins et à ceux de leur famille. Encore plus que ceux des autres centres industriels, les travailleurs se transmettent de générations en générations les spécialités ouvrières de leur famille. Ils comptent parmi leurs ancêtres des aïeux ouvriers comme eux dont ils tâchent d'imiter le zèle et la bonne conduite. On a appliqué de tous temps à Villeneuve les principes de l'association et les institutions spéciales de la commune, sorte de colonie coopérative, se sont perpétuées de nos jours.

Tout le monde y travaille ; les oisifs n'y ont point de place : travailler est la condition indispensable imposée aux individus qui veulent jouir des avantages du groupe : les vieillards et les infirmes n'y sont point délaissés et de longtemps, il y existe une caisse de secours qui leur assure le bien-être dans leurs vieux jours.

Les retenues faites sur les salaires des ouvriers forment un fonds important administré par les ouvriers eux-mêmes : le patron fait lui-même dans les années de prospérité des versements assez forts à la caisse.

Au temps jadis où dans les élections le régime

censitaire était appliqué en France, on connaissait, pour ainsi dire, déjà le suffrage universel à Villeneuve. Tous les travailleurs payaient à peu près le même cens, ils se considéraient en égaux et le suffrage universel fut pratiqué de tous temps aux élections communales. Les usages de jadis sont ceux d'aujourd'hui : au lieu de lutter au nom d'un parti, les électeurs ont pris la sage décision de confier l'administration communale aux plus âgés d'entre eux, comme dans les antiques républiques de la Grèce ce sont les anciens qui gouvernent avec la sagesse des années et de l'expérience.

Les impôts sont soldés pour la plupart par le propriétaire de l'établissement : les ouvriers n'ont qu'à supporter la taxe mobilière. Les frais divers, budget municipal, entretien de la maison commune, de l'église, du cimetière sont couverts par la caisse de l'usine. Tout ou à peu près tout est gratuit pour les ouvriers, à part quelques retenues pour la caisse des retraites qu'ils donnent du reste bien volontiers.

Pour délasser les ouvriers des travaux industriels, on a, il y a déjà quarante ans, concédé gratuitement à chaque famille des jardins potagers qu'elle cultive à moments perdus. Ce fut là une heureuse innovation qui, du reste, fut continuée. Les habitants mènent à Villeneuve une vie régulière et ont des habitudes d'ordre qu'il est rare de rencontrer dans une population industrielle et le soir, lorsque les portes de la

manufacture sont fermées et les habitants en leur logis, on se croirait transporté dans une forteresse moyen-nageuse, à l'heure où sonnait le couvre feu.

Le travail commence régulièrement et de bonne heure hiver comme été : les heures de travail et de repos sont fixées d'avance et mathématiquement la besogne journalière s'accomplit. Après la cessation du travail, le calme règne partout : chacun passe sa soirée chez soi et les pères de famille ne vont pas dépenser au cabaret le salaire de la journée.

Cette vie réglée et heureuse éloigne des habitants de Villeneuve les habitudes mauvaises qui dégradent et mènent à la misère. Il n'y a pas le dimanche à l'église de quête faite pour les pauvres de la commune, pour la simple raison qu'il n'y a pas de pauvres et que la misère y est inconnue. Une autre conséquence est la conservation relative des bonnes mœurs (1).

D'après ce que nous venons de dire, il semblerait de prime abord que nous parlons là d'une colonie industrielle où la vie est en commun. Ce n'est là qu'une apparence : la vie se passe en famille, non en commun, il ne faut pas confondre. On a essayé de l'y introduire dans le temps cette vie en commun tant vantée de nos jours : eh bien l'expérience pour les

(1) M. Reybaud cite notamment qu'à son époque, en 1867, il ne s'y était produit depuis longtemps qu'un seul cas de naissance d'enfant naturel non légitimée par le mariage.

mêmes motifs qu'ailleurs n'a pas réussi. Les sentiments d'affection diminuent et disparaissent en passant du cercle restreint de la famille à la communauté : la vie en commun a une apparence tentante, elle procure sans doute une économie et une augmentation de bien-être, surtout sous le rapport de la nourriture, mais elle détruit la famille. La jeune fille isolée au milieu de la communauté devient ignorante des soins du ménage et par suite incapable de fonder plus tard une famille et de diriger sa maison. C'est ce qui s'est produit à Villeneuve. Mais qui dit exclusion de l'idée de communauté ne veut pas dire pas de soutiens mutuels. Une coopération raisonnée et bien dirigée peut donner d'excellents résultats.

Au point de vue de l'alimentation, en temps de crise, les denrées nécessaires à la nourriture de la colonie ont pu être achetées à Villeneuve en grande quantité, grâce aux fonds des caisses de secours par les chefs de l'établissement et être revendues ensuite au détail à prix coûtant.

Les ouvriers furent ce jour-là débarrassés du premier souci de l'existence par ce résultat : le pain à la portée de tous. Pour faciliter à l'avenir ces achats en bloc, des associations de consommations furent formées aux époques de prospérité.

Villeneuve n'est pas malgré tous ces avantages un lieu de bonheur ou chaque individu est assuré du lendemain. L'institution pourrait avoir certaines faiblesses

et si jusqu'ici elle a échappé à bien des dangers, c'est grâce à l'admirable sagesse des maîtres de l'établissement qui, s'ils sont les vrais dictateurs d'une petite république, seuls propriétaires fonciers du sol, ont été des administrateurs prudents et avisés.

Ce qui pourrait menacer la prospérité de Villeneuve serait d'abord une grève entraînant une cessation du travail ou une augmentation trop forte de la population, étant donné le travail limité qu'il y a à accomplir.

L'augmentation rapide de la population serait la ruine d'une cité où existe une industrie à travail limité. Mais il ne faut pas pousser les choses au pire : sans doute, la population a augmenté à Villeneuve, mais ce n'est pas une raison pour appliquer les déductions pessimistes de Malthus. Beaucoup de jeunes gens sont allés contracter des unions dans les communes voisines et se sont ainsi expatriés, avec l'aisance l'instinct de la propriété s'est introduit parmi les ouvriers, beaucoup, après avoir amassé un petit pécule, ont acheté aux environs un bout de terrain et un membre de leur famille est allé le cultiver.

De plus, certains enfants restent au foyer paternel, continuant les traditions ouvrières de leurs ancêtres, d'autres vont chercher du travail dans les villes voisines. Ainsi sans réglementation, sans qu'il soit besoin de renvoyer des ouvriers, la population se maintient à un chiffre normal et de ce côté momentanément tout danger est évité.

Pour les grèves, il n'y en a pas eu jusqu'ici à proprement parler, du reste « toutes les fois que des troubles politiques ont éclaté, au lieu de céder au mouvement, Villeneuve n'a songé qu'à se défendre ; les opinions semblaient peu lui importer ; elle ne demandait rien de plus, rien de moins que ce qu'elle était et, quand des partis d'ouvriers ont battu la campagne, elle a levé ses herses et garni ses créneaux » (1). Les salaires, en effet, suffirent à la vie des ouvriers : s'il y a eu des débats, ils se sont toujours terminés par un accord et les moyens violents n'ont pas eu à être employés.

Jusqu'à l'adjudication de 1864, Villeneuve avait été dans une situation privilégiée au point de vue social. Les propriétaires avaient basé l'organisation et l'importance de la manufacture sur le minimum des commandes faites annuellement par l'administration de l'armée.

La population ouvrière était donc toujours assurée de trouver du travail et pour les périodes de presse, on avait fondé en dehors des ateliers annexes où l'on appelait des ouvriers étrangers selon les besoins. Le cahier des charges de 1864 imposant aux adjudicataires d'avoir tout l'outillage nécessaire à la confection du maximum réuni, aurait pu porter atteinte à la prospérité de Villeneuve. Il est impossible, en effet, de faire là ce que l'on fait dans les villes industrielles

(1) Louis Reynaud, *op. cit.*

populeuses. Si les commandes faites dans une usine se restreignent, le manufacturier ferme une partie de ses ateliers, licencie certains de ses ouvriers, ces derniers vont chercher du travail ailleurs et peuvent ensuite revenir à la réouverture. Impossible d'agir ainsi à Villeneuve : ce serait jeter à la misère des familles entières d'ouvriers attachés à la manufacture par des usages séculaires, il serait du reste tout à fait impossible pratiquement de les faire revenir aux moments de prospérité s'ils avaient quitté le pays. La sagesse des propriétaires a obvié à cet inconvénient, comprenant à juste titre l'intérêt qu'ils ont à retenir ces ouvriers, ils se sont imposés certains sacrifices en faveur de cette population indigène, laborieuse, reconnaissante et profondément attachée à ses patrons.

Ces sacrifices furent facilités en ce que les ouvriers ayant l'habitude de faire des dépenses relativement faibles, n'ont guère souffert des crises et jamais une diminution de salaire, toujours momentanée du reste, n'a amené la misère.

Plusieurs ouvriers ont aussi compris qu'il n'y avait rien de mieux pour un homme sage que d'avoir plusieurs cordes à son arc : ils se sont familiarisés avec les travaux agricoles et dans les moments de crise, on en a vu cultiver la vigne avec bonne volonté et gagner un salaire rémunérateur.

Entre les maîtres et de tels ouvriers, les rapports ne peuvent être qu'excellents, les ouvriers, du reste,

se sentent chez eux à l'usine, la plupart sont nés dans la manufacture. La cause de cette bonne entente peut être trouvée dans le moyen de gouvernement municipal employé. Au lieu de retenir pour lui le pouvoir, le propriétaire laisse nommer un ouvrier aux fonctions de maire, comme nous l'avons déjà dit, c'est ordinairement un des plus anciens qui est choisi. M. Reybaud le constate déjà en 1867 : « Qu'il y ait là-dessous, dit-il, une influence plus active, un conseil toujours écouté, les ouvriers le savent bien et ils y acquiescent. Ils ne repoussent pas le bien, de quelque main qu'il vienne, mais ce bien a pour eux plus de prix quand il passe par la main des hommes qui ont été leurs égaux à l'atelier. Peut-être à la longue, une tutelle directe si sage qu'elle fût, les eut-elles froissés ? Cette tutelle indirecte où leurs camarades sont en nom, répond mieux à leurs instincts. »

De nos jours, plus encore les ouvriers sont heureux de se sentir gouverner par un des leurs. A l'heure actuelle, ils entendent garder, en dehors surtout de l'atelier, leur indépendance de citoyens et les pouvoirs municipaux exercés par le patron leur sembleraient une sorte d'autocratie.

Ce moyen de gouvernement communal émané de la classe ouvrière, contribue de plus en plus à maintenir à Villeneuve (1) la prospérité dont nous avons parlé

(1) Villeneuve est une petite république dans l'Etat (Malte-Brun).

en établissant entre patrons et ouvriers une fraternité qui vaut beaucoup mieux que les antipathies du capital et du travail, si malheureusement à l'ordre du jour, qui mènent droit à la dégradation morale et à la misère.

§ 3. — **Réglementation technique.**

Nous avons vu qu'au Moyen-Age et sous l'ancien régime, les pouvoirs publics réglementaient la façon dont devaient être fabriqués les draps. Il n'en est plus de même actuellement : la liberté est complète à la seule condition de contenter l'acheteur. Mais les industriels drapiers de l'Hérault étant devenus les fournisseurs de l'Etat pour le drap de troupe, l'administration à titre de client impose dans ses cahiers des charges des réglementations et prescrit la visite des étoffes par des vérificateurs avant livraison. Depuis le second Empire, cette vérification faite autrefois dans les fabriques mêmes, a lieu dans les magasins militaires des principaux corps d'armée.

L'Etat a établi par les cahiers des charges une réglementation assez sévère de la production : les plus caractéristiques ont précédé les adjudications de 1864, 1902 et 1908.

En 1864, la fourniture totale nécessaire à l'armée fut fixée à 44 lots avec un minimum de commandes

de 22,000 mètres par an et par lot et un maximum de 66,000 mètres. On ne put être admis à l'adjudication pour moins d'un lot. Afin qu'en temps de tension politique les adjudicataires fussent à même de fournir le maximum qui leur serait alors demandé, l'Etat exige qu'ils possèdent l'outillage nécessaire à la fabrication de ce maximum et la force motrice capable de mettre en marche le dit outillage. L'administration se réserve le droit de vérifier et de contrôler la disposition des bâtiments de l'usine, les procédés de teinture, de filature et de tissage. La différence entre le maximum et le minimum de commandes possibles étant trop grande, pour la fabrication de deux lots, un industriel devait disposer d'un capital d'au moins 1,500,000 fr., dont 600,000 fr. en usines, matériel et matières premières, et tout cela pour fournir à l'Etat pour 800,000 fr. en moyenne d'étoffe, chiffre qui, si le minimum était seul commandé, tombait à 500,000 fr. Ces exigences de matériel de la part de l'Etat ont forcé les industriels à immobiliser un capital hors de proportions avec les commandes à eux faites. L'Etat prélevait encore par avance un cautionnement de 12,000 fr. en espèces et 200,000 fr. en produits, et souvent même il était endetté vis-à-vis de ses fournisseurs pour plus de 500,000 fr. de marchandises.

Un autre défaut de ce cahier des charges était d'uniformiser trop les réglementations sans distinction de climat ni de position. Ainsi, il a exigé l'installation

de séchoirs couverts : c'était fort prudent pour les pays du Nord, mais pour l'Hérault, le soleil suffisait amplement. C'est un droit évidemment et un devoir pour l'Etat de s'entourer de toutes les garanties possibles pour la fourniture des éléments pouvant intéresser la défense nationale ; ce ne serait pourtant pas une mauvaise chose que de laisser à chacun beaucoup plus de liberté dans la fabrication en ordonnant aux vérificateurs de se montrer fort sévères mais justes dans la réception des marchandises.

Le cahier des charges dont nous venons de parler n'est qu'un trait distinctif de la tendance à la réglementation qui existe en France. Ce système enlève trop d'initiative aux fabricants et croit avoir bien garanti les intérêts du Trésor en accumulant les charges et les difficultés sur les fournisseurs.

L'inutilité de cette réglementation apparaît du reste à la suite de la séance d'adjudication de 1864. Cette année-là, en effet, lors du dépôt des soumissions et après ouverture du pli cacheté contenant le prix limite, les prix proposés par les différents soumissionnaires ayant été trouvés trop élevés, ces derniers furent invités, suivant l'usage, à faire, séance tenante, de nouvelles offres. Nul ne s'étant présenté, l'administration se décida à ne pas recourir, pour une fois, à l'adjudication proprement dite et traita ultérieurement de gré à gré avec les manufacturiers qui s'étaient le plus rapproché du prix limite, prix qui, en fait, fut la

moyenne à laquelle se rallièrent la plupart des industriels.

A quoi bon alors, à notre avis, pour en arriver à conclure un marché de gré à gré, imposer des obligations ruineuses, maximum et minimum de fournitures, cautionnements considérables ?

Ce régime-là, de prorogations en prorogations, dura jusqu'en 1884. *Cette année-là, autre adjudication de 72 lots avec pour les anciens titulaires des lots réservés qu'on ne pouvait leur enlever et qu'ils fabriquaient à peu près au même prix* (1). En 1893, on mit en adjudication 120 lots dont 20 de drap de sous-officier. Le cahier des charges de 1902 porte sur l'adjudication de 120 lots de drap de soldat des troupes métropolitaines et 20 lots de drap de sous-officier de ces mêmes. A partir de cette année, les troupes coloniales ressortissant autrefois du Ministère de la Marine, sont pourvues par les soins du Ministère de la Guerre, et la fourniture pour elles, fut de 13 lots, dont un de sous-officier, six de soldat, cinq de molletons et un de flanelle. Le maximum et le minimum de commandes annuelles étaient respectivement de 12,000 et 6,000 mètres sauf pour le lot de drap de sous-officier colonial, 6,000 et 3,000 et le lot de flanelle, 12,000

(1) Cahier des charges pour la fourniture des draps nécessaires à l'habillement des troupes de l'armée de terre, du 1^{er} janvier 1885 au 31 décembre 1893. Fait à Paris, le 31 juillet 1883. Le Ministre de la Guerre, Thibaudin.

et 24,000 mètres. Une même personne ou une société pouvait être déclarée adjudicataire de un lot à 14 au maximum, y compris 4 lots de sous-officier. Le cautionnement pour les entrepreneurs entrants est fixé pour un lot soit à 1,500 mètres de drap de sous-officier, soit à 3,461 mètres de drap de soldat, et les molletons, soit à 6,000 mètres pour les flanelles.

Le cahier des charges fixe la durée des marchés à six ans à partir du premier janvier 1903, et l'époque des commandes qui sont faites trimestriellement et par avance, et doivent être livrées dans les magasins militaires. Pour être admis à l'adjudication, il fallait

Art. 2. — Les fournitures annuelles totales étant divisées en 72 lots, dont 8 de drap de sous-officier, le nombre des lots mis en adjudication comprendra : Pour les draps de sous-officiers, 4 lots ; pour les draps de soldats, 32 lots (*). La fourniture à faire pour chaque lot est en valeur de :

1/8 de la fourniture totale en draps de soldat ;

1/64 de la fourniture totale en draps de soldat.

Toutefois, l'importance de chaque lot est limitée en quantité d'une fabrication annuelle :

Au minimum de 11,000 mètres ;

Au maximum de 40,000 mètres.

(*) OBSERVATION. — Il est réservé pendant 3 ans pour les fabricants qui font actuellement les fournitures des draps de troupe 36 lots dont 4 de drap de sous-officier. Le nombre des lots à adjuger en 1884 est donc également de 36, dont 4 de drap de sous-officier. Après 3 ans, les lots réservés aux populations, comme il en a été dit ci-dessus, seront réduits de moitié, on pourra donc mettre en adjudication, en 1887, 18 lots dont 2 de drap de sous-officier. Après 6 ans, il n'y aura plus de lots réservés ; par suite, on pourra mettre en adjudication, en 1890, 18 lots dont 2 de drap de sous-officier. Les prix à allouer aux détenteurs de lots réservés seront fixés par une commission spéciale qui prendra pour base les prix obtenus à l'adjudication (Impr. L. Baudoin et C^{ie}, rue Christine, 2 (1884).

être pourvu d'un outillage et d'une force motrice déterminée. Une commission vint vérifier sur place les diverses installations et admit les fabricants à l'adjudication pour le nombre de lots qu'ils étaient susceptibles de produire avec leur matériel.

Le cahier des charges entre dans tous les détails de la fabrication des étoffes : il en énumère les diverses phases, il donne la nomenclature détaillée des diverses étoffes à fournir et indique l'armure (1) des divers tissus suivant leur qualité et leur nuance.

Sont décrites les conditions de la bonne fabrication, choix de la matière première, teinture. La longueur de la pièce après décattissage ne doit pas excéder 40 mètres, ni être inférieure à 25 mètres ; la largeur exigée pour les draps est 1^m40, pour les molletons et flanelle bleue 1^m32, les flanelles ordinaires doivent avoir 1^m04 ou 2^m08 en large. Un excédent de 0^m04 en longueur est toléré et l'excédent en largeur est acquis gratuitement à l'Etat. La pièce doit avoir un poids déterminé au mètre courant et au mètre carré, un certain nombre de fils par mètre carré de toile et de drap foulé, enfin offrir un minimum de résistance dynamométrique (2).

Les draps sont vérifiés dans les magasins militaires, les inspecteurs constatent que les conditions requises

(1) Manière dont s'entrecroisent les fils de chaîne et de trame.

(2) V. *Appendice II*.

sont remplies, examinent le drap au rouleau et l'apprécient au toucher et voient s'il est conforme comme couleur avec le type échantillon.

En cas de défectuosité, le drap est rejeté ou ajourné ; de plus, pendant le cours de la fabrication, les intendants militaires et les inspecteurs se rendent dans les divers établissements et constatent si les fabricants observent les règles du cahier des charges et produisent dans de bonnes conditions.

Le cahier des charges dernier qui a régi l'adjudication du 20 juillet 1908, pour la fourniture des draps, molletons et flanelles nécessaires à l'habillement des troupes, est semblable dans les grandes lignes au précédent. Une différence capitale exista cependant à l'origine : le marché était conclu pour une durée de trois ans ; mais, dans le courant du mois de mai, l'Administration de la guerre revint sur sa décision et remit six ans.

Le cautionnement des entrepreneurs entrants est élevé pour un lot de drap de sous-officiers des troupes métropolitaines de 1,500 mètres à 3,460. La composition des lots varie peu. Les 6,000 mètres du lot de drap de soldat comprennent 300 mètres de bleu de ciel au lieu de 260 ; 1,800 de bleu foncé, au lieu de 1,830 ; de même pour le rouge, ton garance, et 2,100 de gris bleuté, beige bleu, etc., au lieu de 2,080. Le lot de molleton est uniforme, alors que, auparavant, y rentraient 100 mètres de gris beige. A part ces

minimes différences, les deux cahiers des charges sont pareils, le nombre des lots est le même ainsi que leur importance.

Les réglementations qu'elles imposent, toutes sévères qu'elles puissent être, sont édictées dans le but louable d'assurer d'une manière certaine et durable l'habillement de l'armée nationale.

Les autres administrations avec lesquelles traitent les fabricants drapiers de l'Hérault, imposent quelquefois des conditions préalables, mais se contentent la plupart du temps de vérifier les tissus à la livraison. Le Ministère des Colonies reçoit les couvertures qu'il commande pour nos possessions d'outre-mer aux points d'embarquement. Les administrations pénitentiaires et hospitalières vérifient dès réception les marchandises.

La réglementation proprement technique n'a donc trait actuellement qu'à la fabrication des draps destinés à l'habillement des troupes au lieu de porter comme autrefois sur l'ensemble de la fabrication.

SECTION III

COMMERCE ET STATISTIQUE

L'industrie lainière a été très florissante au cours du XIX^e siècle. Au début les guerres de la Révolution

et de l'empire avaient paralysé le commerce qui ne pouvait plus prospérer qu'à l'intérieur du pays grâce aux interventions favorables du gouvernement. L'exportation avait été ruinée par les guerres maritimes et notamment le commerce des draperies de l'Hérault avec le Levant était devenu nul. Cependant sous l'action tutélaire du gouvernement impérial et pour approvisionner les magasins de l'armée, les centres industriels de l'Hérault retrouvèrent leur activité. En 1815, l'industrie avait reparu dans la plupart des anciens établissements. Les villes où l'on trouve à cette époque des manufactures des draperies sont Lodève, Bédarioux, Villeneuve, Saint-Pons, Saint-Chinian et Riols. On s'y livre à la fabrication des draps de troupe, couvertures pour l'armée, draps pour l'intérieur. A Bédarioux et Villeneuve on confectionne des draperies pour l'exportation au Levant. A Riols et à Saint-Chinian, ce sont des lisières et de grosses étoffes servant à fabriquer les marrègues, sortes de grands manteaux à pélerine, commodes et peu coûteux dont usent surtout les gens de la montagne : la longueur du poil qui ressort par dessus l'étoffe, rejette l'eau sans qu'elle puisse pénétrer dans les tissus ; par même raison, la chaleur est concentrée.

En 1815, nous trouvons dans les centres drapiers précités un total de 549 métiers à filer et 775 métiers pour tissage. Y étaient occupés environ 15,000 ouvriers des deux sexes. C'est à cette époque que fut créée la

Chambre de commerce de Montpellier et toujours depuis un ou deux de ses membres choisis parmi les notables industriels de Lodève ou Clermont y représentèrent les intérêts des manufactures drapières. Les industriels d'alors connurent quelques déboires. L'état déplorable des finances obligea le Gouvernement à payer certains d'entre eux en forêts domaniales, ce qui ne fut pas sans inconvénients pour quelques-uns ou en rentes 5 % au pair, alors que le fonds était tombé à 60 fr.

Au milieu de la Restauration, l'usine du Tinal, près de Montpellier, était malgré cela en pleine activité et : « les couvertures de laine de Montpellier ont longtemps sur certains marchés de l'Amérique septentrionale lutté contre les produits anglais » (1). En 1822, les fabriques de Montpellier produisirent 100,000 couvertures valant en moyenne 18 fr. l'une, soit au total 1,800,000 fr.

Pour l'ensemble du département, nous trouvons d'après les documents officiels de l'année 1822, un total de 152 fabricants occupant 8,531 ouvriers et produisant pour 10,428,000 fr. de tissus de laine (2). Cette diminution du nombre d'ouvriers par rapport à l'année 1815, vient probablement des progrès de la

(1) Vassas, *Rapport à l'exposition industrielle de Montpellier en 1860*.

(2) Statistique de M. Creuzé de Lesser, préfet de l'Hérault.

mécanique qui diminuèrent l'intensité de la main-d'œuvre en maintenant une identique production.

Dans les années qui suivirent, l'extension donnée aux armées permanentes orienta les manufactures de l'Hérault vers la fabrication des draps de troupe comme commerce principal.

Sous la Restauration et la Monarchie de Juillet, ce fut à cette fourniture que se spécialisèrent les principales usines du département et sous le second Empire, la prospérité règne dans les centres industriels. Depuis quelques années, il se produit une lente décadence qui paraît plus forte de prime abord si l'on considère trop rapidement les statistiques. On voit en effet, d'année en année, le nombre des établissements diminuer (1). La décadence pourtant n'est pas en raison directe de cette diminution du nombre des fabriques, il se produit une sorte de concentration de l'activité industrielle. Les usines restées ouvertes ont recueilli les commandes et le travail des autres et les établissements sont bien plus considérables que ceux existant il y a une vingtaine d'années.

Avant de comparer les statistiques commerciales de 1860 à 1908, nous dirons un mot du commerce des laines brutes et nous indiquerons d'où viennent les matières premières destinées à être manutentionnées dans les fabriques.

(1) D'après les annuaires départementaux.

Ce sont d'abord les laines du pays provenant des troupeaux du Larzac, du Camarès, de la Provence et du Roussillon. On use aussi quelquefois des laines de l'Algérie et du Maroc, mais comme elles contiennent souvent du poil mort, elles sont une cause de perte pour les fabricants. Pour les draperies fines du commerce, les laines du pays assez grossières sont impropres à leur fabrication : on se sert plutôt des laines d'Espagne et de la Sardaigne, de rendement bien moindre mais d'une plus grande finesse. Les pays d'Outre-Mer, République Argentine et Australie fournissent à bon compte les laines communes destinées à la draperie ordinaire. De même la Russie qui fait par le port d'Odessa un commerce très actif avec les centres industriels du Midi de la France. Les plaines de la Champagne procurent aux fournisseurs de l'armée les laines relativement fines nécessaires à la confection des étoffes pour sous-officiers.

Ces laines ne peuvent être frappées d'un droit d'octroi par les villes comme matières intéressant la défense nationale.

Nous diviserons cette troisième section en deux parties : nous étudierons d'abord l'industrie de l'arrondissement de Saint-Pons et celle de Montpellier, et en dernier lieu le groupe en pleine activité actuellement de Lodève, Clermont, Villeneuve et Bédarieux.

§ 1^{er}. — **Arrondissement de Saint-Pons.**

Dans la petite ville de Riols le commerce est très florissant au milieu du xix^e siècle. On y compte environ à cette époque 25 établissements (1) de tissage ou de filature dont chacun sans doute n'était pas très important mais qui font pourtant en tout annuellement pour 2,800,000 fr. d'affaires.

Dans ce chiffre, la fabrication des étoffes de laine compte pour 2,000,000 fr. Le reste est le produit de la laine filée à Riols et revendue ensuite sur les marchés de Paris, Nîmes et Lyon. En 1865, sont occupés dans les 25 ateliers précités environ un millier d'ouvriers. L'outillage se compose de 220 métiers à tisser, de 7,000 broches, 4 trieuses, 16 foulons et 45 garnisseuses tondeuses. Le nombre considérable des broches s'explique par le fait de filer de la laine pour les marchés extérieurs ; cette exportation est d'environ 80,000 kilogrammes par an vendus de 4 à 9 fr. le kilog.

Les étoffes fabriquées alors à Riols sont des draps de nouveauté destinés au commerce intérieur. Dans la trame de ces tissus rentraient des déchets de laine produits par l'atelier d'effilochage de Colombières (2).

(1) Chiffres de M. Saint-Pierre, articles du *Messager du Midi*, 1866.

(2) V. *Appendice I*.

A Riols, il ne se produisit pas de concentration industrielle, les petits ateliers se faisant concurrence, se gênèrent mutuellement au lieu de s'unir ; en 1875, il ne reste plus que 20 petites manufactures et à peine si maintenant on rencontre quelques vestiges de cette industrie si florissante il y a quelques années.

Le groupe manufacturier de Saint-Pons ne fut guère plus heureux. On y compte en 1865 23 fabriques ou filatures et comme outillage, 8,000 broches et 200 métiers à tisser la plupart à la Jacquart ; de plus 4 machines à trier, 12 métiers à foulons et 60 garnisseuses-tondeuses. Comme à Riols, on file la laine pour les villes voisines et fait bizarre, c'est à Saint-Pons que les fabricants de Riols venaient s'approvisionner pour tisser leurs étoffes. La production de Saint-Pons atteignit jusqu'à 10,000 kilogrammes par an. Dans les établissements étaient employés environ 1,100 ouvriers hommes ou femmes. La production consiste en belles étoffes de nouveauté, à dessins variés et multiples dont le prix varie entre 4 et 15 francs le mètre. La valeur de la production totale annuelle de 1865 à 1875 est d'environ 2,500,000 francs. Malheureusement la concurrence des industries du Nord a porté un coup fatal aux manufactures de Saint-Pons. Vers 1880, on ne compte plus que 10 ateliers de draperie et actuellement il n'en existe plus. Il en est de même à Saint-Chinian et à la Salvetat, où l'on a fabriqué des draps d'intérieur, des reps, des castors et des molletons.

Vers 1870, la production est assez considérable : un million d'affaires annuelles environ pour les deux autres. On compte alors à Saint-Chinian 10 usines occupant près de 750 ouvriers mettant en marche plus de 7,000 broches et 100 métiers à tisser. Saint-Chinian fait de plus alors concurrence à Saint-Pons et Riols pour la laine vendue filée. Les molletons de la Salvetat sont produits par 150 ouvriers travaillant dans 4 usines. Ce dernier centre est celui qui a résisté le plus longtemps de tous ceux du groupe qui nous occupe : jusqu'en 1895, l'art de la fabrication s'y est maintenu.

C'est la difficulté qu'éprouvèrent les industriels à changer comme finesse le type de leurs étoffes et le défaut d'organisation industrielle moderne qui ont causé la décadence du dit groupe.

Uniquement adonnés à la fabrication des étoffes commerciales, les manufacturiers ne purent lutter contre la concurrence des industries modernes du Nord et du centre, mieux placées qu'eux pour produire à meilleur compte. En effet ces étoffes mêmes de nouveauté fabriquées avec des laines du Languedoc étaient au fond toujours communes et le luxe sans cesse croissant les a vite fait délaisser pour les draperies plus fines de Sedan et d'Elbeuf.

Les fabriques de plus étaient très nombreuses et fort peu importantes ; possédant peu d'avances, les manufacturiers étaient à la merci d'une crise écono-

mique. L'avenir est actuellement aux grandes usines disposant de fonds considérables et pouvant supporter sans faiblir les pertes d'une année en attendant des jours meilleurs.

La concentration industrielle a eu lieu, comme nous allons le voir, dans les autres villes manufacturières de l'Hérault.

Mais auparavant un mot sur Montpellier. L'industrie lainière, depuis une trentaine d'années, n'y existe plus, mais ce ne sont pas les mêmes raisons qu'à Saint-Pons qui ont déterminé sur les bords du Lez la fermeture des fabriques.

La production au XIX^e siècle n'a guère consisté qu'en couvertures plutôt communes, faciles à écouler.

On en fabriquait pour 1,800,000 fr. au début du second Empire et, jusqu'en 1875, l'usine du Tinal en fournissait à l'armée pour 450,000 fr. environ par an : elle occupait une centaine d'ouvriers, utilisant 600 broches et 24 métiers à tisser mécaniques. C'est plutôt la prospérité qu'a amené, il y a une vingtaine d'années déjà, la culture de la vigne qui a détourné les commerçants de l'industrie manufacturière qu'une crise économique proprement dite, et aujourd'hui l'industrie viticole est devenue le but principal de l'activité commerciale de la place de Montpellier.

§ 2. — **Lodève, Bédarieux, Clermont et Villeneuve.**

Le groupe manufacturier dont nous allons maintenant nous occuper est, de nos jours, presque exclusivement adonné aux fournitures militaires : le drap de troupe est la principale production des usines qui ne fabriquent des étoffes commerciales que par à côté et lorsque l'importance restreinte des commandes de l'administration leur laisse certain répit. Depuis 1860, la concentration industrielle a lieu dans les villes d'une manière presque continue, et si au point de vue des étoffes commerciales l'industrie de l'Hérault a beaucoup perdu, l'importance des fournitures militaires de quelques usines seulement est relativement plus considérable que la fabrication des nombreux anciens ateliers.

A. — *Les anciens marchés.*

Déjà en 1865 l'importance de ce groupe l'emporte sur celui pourtant en pleine prospérité de Saint-Pons, puisque sur 103 établissements répandus dans l'Hérault, il en compte à peine 40 ayant au total un chiffre annuel d'affaires de près de 12 millions, alors que le groupe de Saint-Pons, pour produire le reste de la

production totale du département, s'élevant à 18 millions, possède 60 fabriques.

Sur ces 40 établissements, Lodève en possède alors 17 dont 12 occupés spécialement aux fournitures militaires. Dans ces 17 fabriques sont occupés environ 4,000 ouvriers : l'outillage se compose de 400 machines à drosser et à carder, de 35,000 broches environ, 800 métiers à tisser mécaniques et 150 moulins à foulons. La force motrice mettant en marche cet outillage peut être évaluée à plus de 2,000 chevaux, fournie partie par force hydraulique, partie par la vapeur (1). Cet outillage total est très important, et grâce à lui l'industrie de Lodève aurait pu fournir la totalité des étoffes destinées à l'habillement des troupes. S'il n'en a pas été ainsi et si les usines de Lodève ne fabriquèrent pendant vingt ans, jusqu'en 1880 environ, que le tiers environ de la fourniture totale, 15 lots exactement sur 44, c'est que l'Etat a exigé de ses fournisseurs, dans une pensée de louable prévoyance, un outillage qui fut en temps de crise capable de produire rapidement les stocks d'habillements nécessaires à la mobilisation. Ces questions des divers cahiers des charges ont été traitées dans la section précédente ; nous n'y reviendrons pas ici.

Les 15 lots attribués à Lodève ont représenté une production annuelle de 600,000 mètres de draps à

(1) Chiffres de M. Saint-Pierre, *Messenger du Midi*, 1866).

une moyenne de 40,000 mètres par lot. Le prix moyen du mètre ayant été pour ce marché de 9 fr. 25, cela représente un chiffre d'affaires total de près de 5,600,000 fr. Lodève a occupé alors, sans conteste, la première place pour les fournitures militaires, puisqu'elle a produit en draps de troupe plus du quart de la production totale du département.

Le commerce drapier de Lodève ne s'est pas borné pendant cette période à cette seule fabrication. Sur 17 usines 5 travaillaient pour le commerce et les autres lorsque l'Administration de la guerre restreint le chiffre de ses commandes, fournissent des étoffes aux armées étrangères. On a essayé aussi d'y produire des draps pour le commerce. Mais les industriels ont dû y renoncer, car lorsqu'on a mis les ouvriers au courant et que les traités sont passés avec le commerce intérieur, il peut se produire tout-à-coup que l'Etat augmente ses commandes et oblige de satisfaire sans délai l'Administration de la guerre.

Le chiffre d'affaires de la ville croît suivant les commandes officielles : c'est ainsi qu'en remontant à la guerre de Crimée on trouve pour la seule année 1856 une production totale arrivant à 22 millions de francs qui s'abaisse l'année suivante à 2 millions. La population ressent fatalement le contre-coup de ces brusques variations. L'année où les affaires furent si prospère elle s'éleva de 11,000 habitants à 18,000, pour quelques années plus tard diminuer notablement.

Le nombre de 4,000 ouvriers cité plus haut n'est pas constant : il oscille avec l'activité des fabriques : il y a une différence d'environ 1,200 travailleurs en moins en temps ordinaire, soit exactement 450 hommes et 750 femmes.

Le nombre des femmes employées dans les usines devait par conséquent dépasser notablement celui des hommes. Cela tient à l'importance de plus en plus grande qu'a pris dans l'industrie le métier mécanique. La force musculaire n'est pas aussi nécessaire : il suffit tout au plus d'un simple travail de surveillance et on recherche plutôt pour cela des femmes dont le salaire est moins élevé et qui produisent tout autant.

En dehors des fournitures militaires, les usines de Lodève produisirent dans la période de 1860 à 1880 pour 1,500,000 fr. environ de marchandises par an. L'Administration des douanes françaises commanda environ annuellement 20,000 mètres de draps à 12 fr., soit pour 240,000 fr. Cette production sortait partie des usines de fournitures militaires, partie de celles travaillant pour le commerce. Ces dernières livrèrent annuellement au commerce intérieur 30,000 mètres de draps à 5 fr. 50, soit pour 165,000 fr. et 35,000 mètres de limousine valant à raison de 2 fr. 60, 70,000 fr.

Les usines les mieux outillées et pourvues des dernières machines perfectionnées travaillaient pour le commerce extérieur et livrèrent à l'exportation pour

100,000 fr. euviron par an d'étoffes souples à destination du Levant ou d'autres pays. Les usines de draperie militaire se livrèrent à la fabrication accessoire du molleton dont la demande annuelle s'élève à 15,000 mètres environ valant 45,000 fr. : leur principale ressource en cas de trop grande réduction des commandes de l'Administration de la guerre fut la fabrication des étoffes pour les armées étrangères. Et ce fut une faculté dont les fabricants usèrent d'autant plus que la plupart du temps les draps demandés pour les armées italiennes et américaines ressemblaient comme type d'épaisseur et de résistance à ceux qu'ils fournissaient à l'armée française. On en a fabriqué pour près de 800,000 fr. par an, soit 100,000 mètres à 8 fr.

Le commerce drapier de Lodève, s'il n'était pas aussi important qu'au moment de la guerre de Crimée, fut pourtant florissant pendant cette période. Le chiffre d'affaires soit en draps militaires, soit en divers, atteignit annuellement près de 7,000,000, soit plus du tiers du commerce total des industries lainières de l'Hérault.

Durant cette même période, l'industrie lainière est également prospère à Bédarieux. Il semble bien au début qu'il se produisit une sorte de contraction commerciale, qui cause la fermeture de plusieurs maisons : cela provint de la cessation presque brusque des commandes de draps français pour le Levant, étoffes dont

la fabrication occupait auparavant la plupart des établissements industriels de la ville.

Les manufacturiers étaient, en effet, obligés de demander pour ces étoffes un prix assez rémunérateur, car ils étaient obligés de s'approvisionner à l'étranger, de laines fines, les laines du pays parfaites pour les draps solides et épais, ne se prêtant pas à la fabrication des tissus souples et légers.

Ce qui, de plus, fut, comme à Saint-Pons, défavorable à cette exploitation, fut la rareté des grands établissements. A Bédarieux, il y a environ une trentaine ans, la plupart des usines produisent en petite quantité : le matériel est ancien, les manufacturiers n'ont guère d'avance et ne possèdent pas les relations commerciales étendues nécessaires à la conservation de leurs approvisionnements et de leurs débouchés.

Plusieurs aussi ne peuvent résister à la concurrence intérieure et extérieure et disparaissent successivement. Leur clientèle est allée aux fabricants de Saxe, de Prusse et de Belgique possédant de vastes usines aménagées suivant les progrès modernes et pourvues d'un outillage perfectionné, et placés dans de meilleures conditions qu'eux pour supporter les oscillations imprévues du marché et les crises financières qui effrayent les petits industriels. C'est en Allemagne que l'on fabrique actuellement les draps serail et sultan que l'on trouvait autrefois sur le marché de

Bédarieux à raison de 7 à 8 francs le mètre. Certes ces draps ne sont ni meilleurs ni moins chers à l'étranger, mais les industriels se sont moins effrayés de la hausse des matières premières et des difficultés commerciales.

L'activité industrielle, après cette crise momentanée, resta stationnaire : la ville conserve pendant près de vingt ans ses quinze établissements dans lesquels fonctionnent 13,000 broches et plus de 300 métiers à tisser nécessitant la présence de près de 1,400 ouvriers. Une seule usine fournit de cette époque en concurrence avec Clermont et Lodève, à l'administration de la guerre les draps nécessaires à l'habillement des troupes : les autres bien moins importantes confectionnent des draps pour le commerce intérieur et en petite quantité, encore quelques étoffes pour l'exportation ; les genres de ces dernières varient suivant les prix, ils sont de deux sortes : le stamboul qui est le drap fort et le mahout qui est le drap léger. Le premier exige 44 kilogrammes de laine pour 50 mètres de tissu, le second, 37 seulement pour 60 mètres d'étoffe. Le poids de l'étoffe devait être constant, « car en Orient les draps se vendent et s'achètent à la mesure et au poids » (1).

Pour les draps destinés au commerce intérieur on a tenté d'y imiter Elbeuf tout en se souvenant de

(1) Louis Reybaud, *La Laine*.

ce qu'on était susceptible de produire. Les fabricants de Bédarieux n'ont pas cherché l'extrême finesse des tissus et la complication des dessins : ils s'en sont tenus aux motifs les plus simples et ont employé les laines communes du pays : ils purent ainsi livrer des draps de nouveauté à raison de 4 francs le mètre.

Les usines de Bédarieux ont longtemps joui du monopole de la fabrication de drap de casquette et ont fourni à Paris durant de longues années, la presque totalité des étoffes nécessaires à cette confection ainsi que quelques flanelles et tissus légers de laine.

Le chiffre d'affaires fut à peu près annuellement dans cette période de 2,200,000 fr., soit 600,000 pour les draps de troupe et 1,600,000 pour les étoffes de commerce intérieur ou extérieur.

L'industrie annexe de la teinturerie à la façon a longtemps existé dans cette ville tant que la fabrication d'étoffes commerciales fut florissante. C'étaient surtout les draperies de teintes colorées pour l'Orient que l'on traitait de cette façon. Trois établissements de ce genre teignaient annuellement de 9 à 10,000 pièces.

Durant cette même période, on retrouve à Clermont, ville voisine de Lodève, la fabrication des étoffes pour le Levant, pour une valeur annuelle de 400,000 fr. ; de 10 usines qui existaient auparavant, Clermont n'en possède alors plus que 7 : l'une d'elle entre en concurrence avec celles de Lodève et de Bédarieux pour les draperies militaires, les 6 autres s'adonnent unique-

ment à la fabrication d'étoffes pour le commerce extérieur et l'exportation, de petits ateliers annexes étaient disséminés dans les petits villages d'alentour. La production commerciale consistait en tapis, châles, lisières et limousines.

On compte dans les 7 établissements d'alors environ 6,000 broches et 250 métiers à tisser. Dans la seule ville étaient occupés environ 800 ouvriers. La force motrice était uniquement hydraulique, en général le matériel et l'outillage sont plutôt défectueux et à très mauvais rendement.

L'usine spéciale aux fournitures militaires, fabriquait par accessoire des draps pour les armées italiennes ou des deux Amériques, pour une valeur de 150,000 fr. par an, ce qui, joint aux 500,000 fr. produits des fournitures faites à l'armée nationale constituait un chiffre d'affaire de près de 700,000 fr. pour une seule fabrique.

Les étoffes destinées à l'exportation s'écoulaient principalement en Syrie et en Egypte et leur produit annuel fut de près de 400,000 fr. : les limousines, tapis et lisières sont vendus principalement sur les marchés de Nîmes et de Besançon ou quelque peu en Algérie : cette marchandise était de peu de valeur et on dut en produire à Clermont de grandes quantités puisque son trafic rapporta à la ville environ 750,000 fr. de recette brute.

Le commerce total des 7 établissements de Clermont,

est à peu près pendant cette période de 1,800,000 fr. par an.

A Villeneuve, le nombre d'établissements est le même alors qu'autrefois et qu'aujourd'hui. L'ancienne manufacture royale occupe en 1870 environ 300 ouvriers. L'outillage comprend 2,800 broches et 120 métiers à tisser.

Depuis longtemps déjà, on a abandonné à Villeneuve la fabrication des étoffes d'exportation qui a fait la célébrité de l'ancienne manufacture.

La production consistait uniquement alors en draps de troupe pour une valeur de 700.000 fr. annuels environ.

Les 16 établissements du département de l'Hérault occupés durant la période de 1865 à 1885 aux fournitures militaires produisirent près de la moitié de la fabrication totale annuelle du département (1). Cette importance de la draperie militaire ne va faire du reste que croître d'année en année, et nous allons voir que sa fabrication est devenue sinon la seule, du moins la plus importante et la plus vitale dans les établissements industriels de l'Hérault qui subsistent. Elle prend du reste une importance énorme au moment des événements malheureux de la guerre de 1870. Les commandes affluent et les industriels, si

(1) 7,800,000 fr. d'affaires dans 16 usines ou 19 millions au total dans les 103 établissements.

diligents qu'ils fussent, n'eurent pas toujours la besogne facile. Le système des livraisons dans les magasins militaires vient d'être inauguré. Plusieurs fabricants ont reçu l'ordre de livrer leurs fournitures aux magasins de Metz et ont déjà expédié leurs marchandises lorsque cette place est investie. D'où nécessité de faire changer, en cours de route, la destination des ballots de pièces dirigées d'abord vers les magasins de l'Ouest puis, lorsqu'on craignit l'occupation de cette partie de la France, ordre fut donné de livrer à Toulouse.

Ces perturbations, malheureuses pour l'ensemble du pays, ne furent guère profitables à l'industrie lainière de l'Hérault. La concentration industrielle, si elle se continue lentement, se laisse distancer par la décadence commerciale : le nombre des usines diminue notablement, et malheureusement depuis 1875, si beaucoup d'établissements se fondent l'un dans l'autre, l'importance de la production des nouveaux n'égale pas celle des précédents. Déjà on ne compte plus, en 1880, à Lodève, que 13 usines, 9 en 1890 et 5 en 1895. Clermont fut d'abord plus favorisé : la ville a perdu 3 établissements en 1880, mais conserve les 4 autres jusqu'en 1895. Depuis, une seule usine demeure active. A Bédarieux, les 15 anciens établissements subsistent encore en 1880, mais le nombre diminue jusqu'à s'abaisser à une seule usine depuis 1893.

Villeneuve, seul de tous les centres, a conservé toujours son établissement ancien existant depuis le xvi^e siècle.

Tous ces établissements industriels sont adonnés actuellement à la fabrication spéciale des draps de troupes et depuis une vingtaine d'années les fabricants de l'Hérault sont devenus les fournisseurs de l'armée.

B. — *Les marchés actuels.*

a) *Marché de 1903 à 1909.* — L'adjudication d'octobre 1902 répartit la fourniture totale nécessaire à l'habillement des troupes en 153 lots, tant pour les troupes métropolitaines que pour les troupes coloniales. Le département de l'Hérault a eu à fabriquer pour la période du 1^{er} janvier 1903 à fin 1908, 62 lots, dont 12 à Bédarieux, 7 à Clermont, 4 à Villeneuve, et 39 à Lodève (1). On le voit, si le nombre des établissements s'était encore réduit, il n'y en avait en effet plus qu'un à Bédarieux, un à Clermont, un à Villeneuve et 6 à Lodève, chacun d'eux avait augmenté en importance puisqu'à eux 9 ils fabriquaient près de la moitié de la fourniture totale, presque la même proportion que 40 ans auparavant, alors que sur 44 lots 16 usines dans l'Hérault en fournissaient 22.

(1) *Bulletin officiel du Ministère de la Guerre*, 1^{er} déc. 1902.

Dans les 39 lots échus à Lodève figuraient 35 lots de draps de soldat des troupes métropolitaines, dont le prix variait pour le mètre courant entre 5 fr. 50 et 7 fr. 89. Comme les prix les plus bas étaient ceux applicables aux étoffes dont les commandes étaient les moindres, on peut prendre comme moyenne le prix de 7 fr. 30 pour le drap de soldat, ce qui fait à peu près pour un lot de 9,000 mètres (1) environ la valeur de 65,700 fr. Pour la fourniture de 35 lots de draps de soldat, l'industrie lodévoise a donc fait une recette brute d'environ 2,300,000 fr. par an.

Les 4 autres lots draps pour sous-officiers ou troupes coloniales ont rapporté environ 150,000 fr. Le chiffre d'affaires annuelles avec le Ministère de la Guerre pendant la dernière période de 6 ans, a donc atteint environ à Lodève, 2,500,000 fr.

En plus, l'industrie Lodévoise a comme clients le Ministère des Colonies, auquel elle fournit des couvertures à destination de nos possessions d'Outre-Mer, les administrations pénitentiaires et hospitalières et quelques pays étrangers comme l'armée grecque, la valeur de ces fournitures peut être estimée en bloc 500,000 fr.

Les 12 lots de Bédarieux, uniquement composés de

(1) Nous prenons comme base de nos calculs le chiffre de 9,000 m. comme moyenne entre le minimum et le maximum possible de 6,000 m. et de 12,000 m.

draps de soldat des troupes métropolitaines, rapportèrent à l'industrie drapière de la ville, environ 800,000 fr. bruts annuels. Quelques cheviottes et molletons pour le commerce portèrent le chiffre d'affaires à environ 900,000 fr.

L'usine de Villeneuve fabriquait 4 lots de draps de soldat à 7 fr. 60 environ le mètre, soit pour 350,000 fr. par an. Enfin l'unique usine de Clermont, au prix de 7 fr. 80 en moyenne, fit une recette pour 6 lots de draps de soldat et un lot de molletons de près de 500,000 fr.

Tous ces chiffres sont les recettes brutes des industries, non les bénéfices. Cette période de 6 ans ne fut pas pour l'industrie lainière une période de prospérité : les prix de l'adjudication de 1902 furent faits à un moment où les laines, matières premières, étaient à un cours assez bas. En novembre 1902, le prix des laines oscillait entre 100 et 140 fr. les 100 kilos, suivant rendement et qualité. En 1904 éclata la guerre russo-japonaise. L'industrie lainière se fournit en matières premières pour les draps destinés au commerce, principalement à l'étranger : on a acheté sur les marchés de Buenos-Ayres, Melbourne, Sidney et Odessa. Le Gouvernement russe, pour alimenter ses magasins, fit un appel énorme de laines.

Les agriculteurs-éleveurs du Larzac, de la Champagne, de la Provence, du Roussillon, à qui les industriels de l'Hérault, fournisseurs du Gouvernement,

achètent la laine nécessaire à leur fabrication, élevèrent leurs prix en raison directe du taux qu'on offrait à l'étranger pour leurs marchandises et pour celles des pays d'outre-mer. Le cours eut un écart énorme et bondit de 140 à 160 et même à 200 fr. les 100 kilos, toujours suivant qualité. La différence était considérable et les industriels adjudicataires obligés de fournir aux administrations militaires, d'après les prix fixés en 1902, éprouvèrent en 1905, 1906 et 1907 de grandes pertes, pertes d'autant plus grandes que dans le courant de l'année 1906 la période de tension politique à propos de la Conférence d'Algésiras eut pour effet la commande par les divers magasins militaires, du maximum par lot. Une crise économique latente s'en suivit dans les industries lainières du département.

b) *Marché de 1909 à 1915.* — Cette crise, maintenant terminée, fera sentir d'autant plus longtemps ses funestes conséquences, qu'au moment du renouvellement des marchés au mois de juillet dernier, le cours des laines, après s'être élevé d'une façon si inattendue, avait considérablement baissé. Un mois avant la date fixée pour l'adjudication, c'est-à-dire en juin 1908, les laines valaient de 80 à 90 fr. les 100 kilos. L'adjudication ayant été faite d'après ces prix, sur 153 lots que comprenait la totalité de la fourniture, 57 échurent aux établissements industriels de l'Hérault.

C'est donc pour le département une perte totale

de 5 lots par rapport à la fourniture du marché précédent.

Lodève n'a plus à fabriquer dans ses usines que 35 lots et dans cette ville deux établissements n'ont pas été adjudicataires ou ne se représentaient pas. Les quatre autres fournissent à l'Administration de la guerre 31 lots de draps pour troupes métropolitaines et 4 pour troupes coloniales.

Leur matériel et outillage comprennent environ 17,000 broches et 385 métiers à tisser mécaniques. Y sont occupés environ près de 1,000 ouvriers hommes, femmes ou enfants.

La force motrice empruntée à la vapeur, à l'hydraulique ou l'électricité s'élève à près de 1,100 chevaux vapeur.

Le chiffre d'affaires est actuellement minime par rapport à la période précédente : les commandes de l'Etat ne dépassent guère le minimum prévu de 6,000 mètres par lot. Le prix payé par l'Administration pour ces 6,000 mètres oscille entre 45,750 et 46,695 fr. En adoptant la moyenne de 46,000 fr. par lot, Lodève aura au minimum à livrer à l'Etat pour 1,600,000 fr. de marchandises par an. La recette brute, on le voit, est actuellement beaucoup moindre que celle de la période précédente : cela vient de ce que les commandes sont réduites au minimum ; mais elle peut doubler d'ici quelques mois pour peu que l'Administration augmente lesdites commandes.

La fabrication porte sur des draps de soldat et de sous-officiers.

L'industrie lodévoise ne fabrique pas exclusivement des draps pour les troupes ; elle produit aussi quelques étoffes de commerce et a toujours pour clients les administrations coloniales, pénitenciaires et hospitalières ; entre autres, l'hospice de Lyon.

Au point de vue de la fabrication des couvertures destinées au couchage des troupes stationnées aux colonies, les fabriques de Lodève sont en concurrence avec les maisons centrales où l'on pratique la fabrication des étoffes de laine, entre autres celle de Fontevrault qui fournit déjà depuis sept ou huit ans la totalité des couvertures de campement de l'armée. Sans doute il est naturel de chercher à relever les détenus en les habituant au travail, mais il ne faut pas pour cela priver des travailleurs libres de leur salaire quotidien.

C'est ce qu'a très bien compris la commission réunie au Ministère de l'Intérieur pour examiner la question de la consommation directe des produits de la main-d'œuvre pénale par les administrations de l'Etat. Et dans sa séance du 17 février 1908, à la suite de l'observation de M. Pelisse, député de l'arrondissement de Lodève, disant que « la main-d'œuvre pénale doit faire concurrence au plus grand nombre d'industries pour que le dommage causé à chacune d'elles soit inappréciable », elle a décidé que si la

fabrication des couvertures de campement serait confiée à la main-d'œuvre pénale, la fourniture de toutes les autres sortes de couvertures serait réservée à l'industrie privée.

Quoi qu'il en soit, l'ensemble de la production, en admettant que l'Administration de la Guerre élève ses commandes à la moyenne de 9,000 mètres par lot et en comptant les diverses autres fournitures, peut donc largement dépasser à Lodève la valeur de 3,000,000 de francs.

L'intensité de la production peut donc actuellement être la même que dans le cours du marché précédent, et puisque deux usines n'y participent plus, le phénomène de concentration se produit donc naturellement.

L'usine de Clermont a conservé la fourniture de sept lots qu'elle avait auparavant : les 6,000 mètres par lot lui sont payés par l'administration 46,500 fr. La fabrication consiste exclusivement en drap de soldat et nécessite l'emploi de 3,000 broches et de 70 métiers à tisser et la présence de 200 ouvriers des deux sexes occupés dans l'usine ou ses annexes des bords de la Lergue.

Le chiffre des affaires est pour le moment réduit au minimum, soit pour 40,000 mètres annuels 330,000 fr., mais peut normalement s'élever de moitié, comme à Lodève, pour peu que les commandes prennent un peu plus d'importance. On fabrique encore à Cler-

mont quelques étoffes pour les armées étrangères d'Italie ou de Grèce qui peut faire monter la production à plus de 600,000 fr.

L'industrie de Villeneuve a gagné sur le marché précédent la fourniture de deux lots. La petite cité ouvrière a donc à fabriquer actuellement au minimum 36,000 mètres par an représentant une valeur de 280,000 fr. Elle dispose pour cela de 3,000 broches et de 80 métiers à tisser. 160 ouvriers environ sont occupés dans l'ancienne manufacture royale. Même observation que pour Lodève et Clermont sur l'augmentation probable du chiffre des affaires.

La ville de Bédarieux n'a plus à fabriquer dans son unique usine que dix lots qui lui ont été adjugés au prix de 46,675 fr. le lot. L'outillage comprend 4,400 broches et 100 métiers à tisser. 300 ouvriers concourent à la production actuellement réduite au minimum de 60,000 mètres par an, représentant une valeur de 500,000 fr. qui peut en temps normal s'élever à 750,000 fr.

Telle est la situation actuelle des industries lainières dans le département de l'Hérault. La concentration dans les grandes usines et la disparition des petits ateliers sont un fait accompli de nos jours.

La fabrication des étoffes pour le commerce a cessé comme production spéciale : nous avons cité les causes qui, à notre avis, ont causé la décadence du groupe manufacturier de Saint-Pons. Dans les centres

industriels encore en activité ce sont les mêmes raisons qui ont amené la disparition des petits ateliers : c'est à la fabrication spéciale des draps de troupe que les usines actuelles doivent leur activité. Or, cette fabrication ne peut être entreprise que sur de grandes quantités, tout au moins dans les usines qui sont adonnées d'une façon presque exclusive aux fournitures militaires : il est bien évident qu'un industriel du Nord ou du Centre possédant de vastes chantiers et fabriquant des draps pour le commerce, pourra se charger de la confection de quelques milliers de mètres à peine de draperie militaire, ses frais généraux n'augmenteront pas, son chiffre d'affaires et ses bénéfices seuls croîtront.

Les usines de l'Hérault ne sont malheureusement pas dans ce cas ; dans la plupart d'entre elles, on ne confectionne que des draps de soldat et leur matériel et leur personnel ne sont pas aptes à produire des étoffes fines.

Or, comme l'Etat exige de ses fournisseurs la possession d'un matériel important pour les admettre aux adjudications, les industriels sont amenés à avoir des frais généraux considérables qu'ils ne peuvent couvrir qu'en ayant une grande production, et cela n'est pas favorable à l'existence des petits ateliers.

L'Etat est pour ces usines sans doute un fort bon client sur la solvabilité duquel on peut compter, mais il est bien permis de regretter que pour l'industrie

lainière de l'Hérault, ce client soit le seul qui puisse actuellement avoir de l'importance, étant donné le matériel et l'éducation industrielle du personnel. Il serait à souhaiter que de nos jours, le but des industriels de l'Hérault puisse être d'entrer en concurrence avec les centres industriels du Nord pour la fabrication des étoffes fines, au lieu de se cantonner dans la fourniture militaire. Sur ce terrain déjà, les industries du Nord et du Centre font à celles du Midi une notable concurrence ; il serait donc à désirer que ces dernières trouvassent à se frayer des voies nouvelles.

Les 7 usines du département sont sans doute en plein travail et ont une assez grande activité puisque la valeur de leur production s'élève à près de six millions par an en moyenne, rien que pour les fournitures militaires, mais malgré cela, la fabrication des étoffes de laine est loin d'avoir dans l'Hérault l'importance économique qu'elle eût il y a une trentaine d'années. Il serait à regretter que la décadence de cette branche de l'industrie vint à s'aggraver, car l'Etat pourra peut-être trouver ailleurs du drap plus élégant pour vêtir ses troupes, mais pas de meilleure qualité, ni à meilleur compte que dans les usines de l'Hérault.

APPENDICE I^{er}

INDUSTRIE SPÉCIALE DE L'EFFILOCHAGE

On ne peut parler de l'industrie lainière de l'Hérault sans dire un mot de l'industrie spéciale de l'effilochage des chiffons de laine. La cherté croissante des matières premières a fait chercher depuis longtemps le moyen d'utiliser pour la filature les chiffons de laine et de revivifier leurs éléments textiles. Les chiffons arrivés à l'usine sont triés à la main et classés en différentes catégories suivant leur couleur et leurs qualités. Une fois classés, ils subissent un lavage à froid pour bien les dégraisser et les débarrasser de toutes les impuretés qui les souillent. On leur fait alors subir une teinture préalable pour ramener à une nuance uniforme les teintes variables et les différences que l'usure peut avoir déterminée. On procède ensuite à l'effilochage proprement dit : on place les chiffons dans des machines munies de cylindres garnis de dents qui opèrent le déchirement des étoffes, les débris sont portés à la machine à carder qui en forme une sorte de bourre.

Les laines obtenues par ce procédé ont parfois une fort belle apparence : filées elles servent à la confection des tissus à bon marché, étoffes communes. On les introduit dans la trame des tissus plutôt que dans la chaîne.

Les manufactures de Saint-Chinian et de Riols faisaient, il y a une trentaine d'années, une grande consommation des produits de l'effilochage pour la trame des draps de qualité inférieure : un atelier d'effilochage dans la commune de Colombières travaillait exclusivement pour les deux villes.

Actuellement les industries drapières de l'Hérault, adonnées surtout à la fabrication des draps de troupe, ne peuvent se servir de ces produits. Le département qui produit beaucoup de laine effilochée, n'en consomme presque plus. Les manufactures du Nord ou du Centre, produisant les draps à bon marché pour les magasins de confection, sont les débouchés ordinaires de ces produits, qui valent environ, suivant leur couleur et leurs qualités, de 80 centimes à 3 francs le kilogr. Il y eut à Lodève dans le temps jusqu'à 4 usines d'effilochage dont une seule, la plus importante, existe encore aujourd'hui.

La quantité totale de laine effilochée a atteint jusqu'à 200,000 kilogrammes représentant à peu près une valeur de 500,000 francs. Deux usines à Bédarieux ont eu une production beaucoup moindre à peu près pour 4,000 francs ensemble annuellement.

APPENDICE II

DOCUMENTS

N^o 1^{er}.

Règlement de Jayme II en douze cent quatre-vingt-seize sur les droits à percevoir suivant le poids des étoffes écarlates de Montpellier.

Toute pièce de drap teintée en rouge nous devra ainsi qu'à nos successeurs un denier melgorien. Quant aux laines il y aura pour les peser un poids fixe pesant lui-même huit livres et demie. Chaque pesée de cette nature nous devra une pite de la part des étrangers et des personnes soumises à la redevance dite droit de poids. . . Au delà de huit livres et demie et jusqu'à dix-sept livres inclusivement, la redevance sera d'une obole et elle s'accroîtra proportionnellement(1).

N^o 2.

Ordonnance portant que les draps qui se fabriquent dans la ville de Lodève, ne pourront être aunez que

(1) Germain, *Histoire du commerce de Montpellier*, t. I^{er}, p. 24 et P. J., LX, p. 293.

par le dos et après qu'ils auront été pressés ; et enjoint aux Tondeurs et Auneurs de ne comprendre dans l'aunage des dits draps ni le chef ni la queue et de ne servir d'aucune aune qu'elle n'ait été ferrée aux deux bouts et marquée des armes de la ville sous peine de vingt-cinq livres d'amende.

Du 21 juin 1745.

Jean Le Nain, chevalier, Baron d'Asfeld, conseiller du Roi en ses conseils, maître des requêtes ordinaire en son hôtel, intendant de justice, police et finances en la Province du Languedoc.

Veu les Ordres du Conseil à Nous adressez par la Lettre de M. le Contrôleur général du 14 avril dernier à l'occasion d'un envoi de trente-deux pièces de draps de Lodève propres à l'Habillement des troupes, fait par le sieur Antoine Vigouroux, Fabriquan de Lodève, aux sieurs Capet et Desprez, Marchands Drapiers à Paris, les quelles pièces, ayant été aunées à Paris, ne se sont trouvées tirer que 472 aunes un tiers quoique les Plombs et les Factures marquassent 490 aunes deux tiers ; Les Ordres par nous donnés au sieur Sauclières, inspecteur des manufactures à Lodève, pour, en exécution de ceux du Conseil, assembler le corps des Fabriquans à l'effet de délibérer sur les moyens d'empêcher de pareils abus à l'avenir ; la

Délibération prise par les dits Fabriquans le 30 avril dernier en présence de l'un des Juges des Manufactures et du sieur Sauclières, Inspecteur, par la quelle il est porté en premier lieu qu'à l'avenir il ne pourra être plus auné aucun Drap que par le dos et après qu'il aura été pressé, et en second lieu que les Tondeurs et Auneurs ne pourront comprendre dans l'aunage des draps, ni le chef ni la queue d'iceux, ni se servir d'aucune aune qui ne soit ferrée des deux bouts et marquée des Armes de la Ville à peine de vingt-cinq livres d'amende à chaque contravention et contre chacun des contrevenants et même de plus grande en cas de récidive. Vu aussi les nouveaux Ordres du Conseil à Nous adressez par la Lettre de M. le Contrôleur général du 5 du présent mois.

NOUS avons autorisé la susdite Déclaration du Corps des Fabriquans de Lodève du 30 avril dernier, en conséquence ordonnons que les Draps qui se fabriquent dans ladite ville ne pourront être aunez que par le dos et après qu'ils auront été pressez. Enjoignons aux Tondeurs et Auneurs, de ne comprendre dans l'ouvrage desdits Draps, ni le chef ni la queue et de ne servir d'aucune Aune qu'elle n'ait été ferrée aux deux bouts et marquée des Armes de la Ville, sous peine de vingt-cinq livres d'amende pour chaque contravention et même de plus grande en cas de récidive. Et sera notre présente Ordonnance lue,

publiée et affichée partout où besoin sera, à ce que personne n'en ignore, même enregistrée, à la diligence du Sieur Sauclières, Inspecteur des Manufactures, dans les Regîtres des Jurez-Gardes des Fabricans de Lodève, du quel enregîtrement il sera tenu de nous justifier.

Fait à Montpellier, le vingt-un juin mil sept cent quarante-cinq.

Signé : LENAIN.

et plus bas

Par Monseigneur : DHEUR.

(Recueil des édits, déclarations, arrest et ordonnances de l'année 1746 pour la province du Languedoc. — A Montpellier, imprimerie Jean Martel, imprimeur du Roi et de Nosseigneurs les Etats-Généraux de la province du Languedoc, MDCCXLVII).

N° 3.

Ordonnance du 30 octobre 1745.

Jean Le Nain. . . . , etc.

Le sieur Cazaban, Inspecteur des Manufactures de Nîmes nous ayant représenté que les Foulonniers d'Uzès sont dans l'usage abusif d'employer du degrais des Etoffes qui leur sont confiées, la Terre glaise brute, telle qu'ils la trouvent, se contentant seulement de la couper par morceaux, en sorte que le Sable et le Gravier qui se trouve dans ladite terre, endommage

les Etoffes et leur font un tort considérable en les énervant et en les rendant cordantes ; à quoi il est important de remédier. Veu les Ordres du Conseil à Nous adressez par la Lettre de M. le Contrôleur général du 17 du présent mois.

Nous faisons très expresse défenses et inhibitions aux Foulonniers, tant du Diocèse d'Uzès que d'ailleurs de se servir à l'avenir de Terre glaise pour le dégrais des Etoffes, qu'après l'avoir fait dissoudre dans une Cuve avec de l'eau pour la purger par ce moyen de ses Sables, Gravier et autres choses dommageables aux dites Etoffes, à peine de cinquante livres d'amende pour chaque Contravention et de demeurer garants des dommages envers les propriétaires desdites Etoffes. Enjoignons aux Inspecteurs des Manufactures, de tenir la main à l'Exécution de notre présente Ordonnance, laquelle sera lue, publiée et affichée partout ou besoin sera à ce que personne n'en ignore.

Fait à Montpellier, le trente octobre mil sept cent quarante-cinq.

Signé : LENAIN.

et plus bas

Par Monseigneur : DHEUR.

(Opus. cité).

Ordonnance du 25 mai 1746.**N 4.**

Jean Lenain . . . , etc.

Sur ce qui nous a été représenté, qu'il y a dans la ville de Lodève des Fabriquans qui sont dans l'usage d'y introduire des Laines pelades, prohibées aux draps qui s'y fabriquent, et de les teindre de nuit pour les soustraire aux visites de l'Inspecteur et des Jurez-Gardes : Et étant important de remédier à un abus aussi contraire au bien du Commerce et la perfection des draps : Vû les Règlements des Manufactures et les Ordres du Conseil à Nous adressez par la lettre de M. le Contrôleur général du 26 du mois dernier.

Nous faisons défense à tous Marchands Fabriquans et autres, d'introduire dans la Ville de Lodève aucunes Laines pelades, sous peine de confiscation des dites Laines et de trois cents livres d'amende pour chaque contravention ; Ordonnons qu'à commencer du jour de la publication de notre présente Ordonnance, les Laines destinées pour les Draps qui se fabriquent à Lodève ne pourront être mises en teinture, que depuis sept heures du matin en hiver et en été depuis quatre heures jusqu'à huit heures du soir, sous peine, contre les Fabriquans ou Teinturiers, de confiscation des Laines qui pourraient se trouver chez eux en teinture, aux heures autres que celles ci-dessus

marquées, et de cent livres d'amende : Ordonnons en outre qu'à l'avenir les Marchands Fabriquans de Lodève seront tenus, en se recevant les Laines qui leur arriveront, d'en avertir l'Inspecteur et les Jurez-Gardes, à l'effet d'être par eux procédé à la visite des dites Laines. Enjoignons tant [au dit] Inspecteur qu'aux Jurez-Gardes de se transporter sans retardement, chez les Marchands ou Fabriquans de la part desquels ils auront été avertis, pour y visiter et examiner les dites laines, de saisir et arrêter celles qui ne se trouveront point de la qualité requise, et d'en dresser leurs Procès-verbaux sur lesquels il sera par Nous statué ainsi qu'il appartiendra. Et sera nôtre présente Ordonnance enregistrée dans les Registres du Corps des Marchands Fabriquans de Lodève, lue, publiée et affichée à ce que Personne n'en ignore. Fait ce vingt-cinq mai mil sept cent quarante-six.

Signé : LENAIN.

et plus bas

Par Monseigneur : DHEUR.

(Opus. cité).

Vu :

Le Président de la Thèse,
TRUCHY

Vu :

Le Doyen :
LYON-CAEN.

Vu et permis d'imprimer :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris,
LIARD.

N° 5.

Exemple des conditions imposées à la fabrication des étoffes de laine destinées à l'habillement des troupes par les cahiers des charges des 9 mai 1902 et 6 février 1908.

INDICATION des diverses sortes de drap.	Poids limites au m. courant en 40 centim. sans lisères et poids normal moyen.			Poids limites du mèt. carré sans lisères et poids normal.			Nombre de fils par centimètre de toile en chaîne.	Nombre de fils par centimètre de toile en trame.	Nombre de fils par centimètre de drap fini en chaîne.	Nombre de fils par centimètre de drap fini en trame.	Minimum de résistance dynamo métrique (de 45 cent. de long sur 5 cent. de large) et d'allongement.				
	Minima	Maxima	Normal.	Minima	Maxima	Normal.					Chaîne.		Trame.		
											Résistance	Allonge- ment de rupture.	Résistance	Allonge- ment de rupture.	
Beige bleu...	784	803	861	560	573	645	8 à 9	13 à 14	15 à 16	16 à 17	33	0.04	30	0.05	
Bleu de ciel...	id.			id.			id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.
Bleu foncé...	id.			id.			id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.
Gris-fer foncé.	id.			id.			id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.
Marron foncé.	id			id.			id.	id.	id.	id.	34	id.	28	id.	id.
Rouge long rance.....	id.			id			id.	id.	id.	id.	34	id.	28	id.	id.
Gris beige...	826	834	917	590	610	653	id.	id.	id.	id.	34	id.	28	id.	id.
Gris bleuté...	id.			id.			id.	id.	id.	id.	36	id.	33	id.	id.

Drap de soldat.

N^o 6.

Nombre des Etablissements ou a été pratiquée l'industrie drapière dans le département de l'Hérault de 1865 à nos jours d'après les Annales départementaux de M. Thomas, archiviste.

ANNÉES	Lodève	Clermont	Ville-neuve	Bédarieux	Montpellier	St-Pons	Riols	Saint-Chinian	La Salvetat.	TOTAL
1865.....	17	7	1	15	1	23	25	10	4	103
1875.....	15	5	1	15	1	10	20	8	4	79
1880.....	13	4	1	15		6	17	8	4	68
1885.....	11	4	1	7		5	10	5		43
1890.....	9	4	1	4		5	9	1		32
1895.....	5	1	1	1			5			13
1902.....	6	1	1	1						9
1908.....	6	1	1	1						9
1909.....	4	1	1	1						7

Chiffre d'affaires total en 1865 : 18,420,000 fr.
en 1908 : Entre 6 et 7 millions.

Tableau statistique de l'industrie lainière
du département de l'Hérault.

	Nombre d'établisse- ments.	Nombre de broches.	Nombre de métiers à tisser.	Foulons	Ouvriers.	Force motrice en chevaux-vapeur.	Valeur de la production moyenne.
Lodève.....	4	17 000	385	90	1 000	1 050	3 500 000
Clermont.....	1	4 000	70	18	200	200	650 000
Bédarieux.....	1	4 400	100	26	300	275	800 000
Villeneuve.....	1	3 000	80	20	140	220	500 000

Enquête personnelle.

N° 8.

Etat de la population ouvrière dans l'industrie lainière du département de l'Hérault, des établissements industriels et du rang statistique du département au point de vue de la production textile, d'après les recensements industriels de l'Office du Travail de 1896 et de 1901.

1	HOMMES		FEMMES	TOTAL
Arrondissement de Lodève.....	708		724	1432
Arrondissement de Béziers.....	81 ?		71 ?	152 ?
Arrondissement de Saint-Pons.....	201 ?		82 ?	283 ?
2 Dans le département 4 ? usines de 201 à 500 ouvriers (Toutes industries).				
	—	14 —	401 à 200 —	—
3 En 1901, le département occuperait au point de vue de l'industrie lainière le 12 ^e rang en France, au point de vue de la proportion des habitants-ouvriers employés de cette industrie sur 10,000 habitants.				

A notre avis il y a dû avoir confusion dans la première catégorie 1 entre les arrondissements de Béziers et de St-Pons. Et dans la deuxième 2 il y a plus de 4 usines dans le département occupant plus de 200 ouvriers.

BIBLIOGRAPHIE

- Brieu. *Histoire du département de l'Hérault.*
- Creuzé de Lesser (H.) (Préfet). *Statistique du département de l'Hérault.*
- Durand. *Histoire de Clermont.*
- Germain. *Histoire du Commerce de Montpellier.*
— *Histoire de la Commune de Montpellier.*
- Martin (Ernest). *Histoire de la ville de Lodève depuis ses origines jusqu'à la Révolution.*
- Paris (H. G.). *Histoire de la ville de Lodève, de son ancien diocèse et de son arrondissement actuel.*
- Reybaud (Louis). *La Laine.* Etude sur le régime des manufactures.
- Saint-Pierre. Articles dans le *Messager du Midi*, sur l'Industrie du département de l'Hérault.
- Recueil des Edits pour la province du Languedoc.
- Archives départementales de l'Hérault.
- Archives municipales de Lodève.
- Bulletin officiel* du Ministère de la Guerre.
- Cahiers des charges pour la fourniture des draps nécessaires à l'habillement des troupes, de l'année 1863, du 31 juillet 1883, 9 mai 1902 et du 6 février 1908.
- Recensements industriels publiés par l'office du travail en 1896 et 1901.
- Annuaire du département de l'Hérault de 1815 à nos jours.
-

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION	1
CHAPITRE I ^{er} . — Origine et développement de l'Industrie depuis le Moyen Age jusqu'au début de l'époque contemporaine	5
SECTION I. — <i>Procédés de fabrication</i>	6
§ 1 ^{er} . — Assortissage. — Lavage. — Teinture	6
§ 2. — Cardage et filage	9
§ 3. — Tissage	11
§ 4. — Foulage	15
§ 5. — Apprêts	17
SECTION II. — <i>Organisation et réglementation industrielles</i>	21
§ 1 ^{er} . — De l'origine au xvi ^e siècle	22
§ 2. — xvii ^e siècle	30
§ 3. — xviii ^e siècle	33
SECTION III. — <i>Commerce et statistique</i>	41
§ 1 ^{er} . — De l'origine de l'industrie aux guerres de Religion	41
§ 2. — Après les guerres de Religion	47
CHAPITRE II. — L'industrie moderne	55
SECTION I. — <i>Procédés de fabrication</i>	57
§ 1 ^{er} . — Assortissage et lavage	58
§ 2. — Teinture	61
§ 3. — Cardage et filage	64
§ 4. — Ourdissage et tissage	66
§ 5. — Foulage et apprêts	67
SECTION II. — <i>Législation, organisation, réglementation industrielle</i>	70
§ 1 ^{er} . — Législation générale	71
§ 2. — Organisation industrielle et ouvrière	75
§ 3. — Réglementation technique	88

	Pages
SECTION III. — <i>Commerce et statistique</i>	95
§ 1 ^{er} . — Arrondissement de Saint-Pons.....	100
§ 2. — Lodève, Bédarieux, Clermont, Villeneuve..	104
A. — Les anciens marchés.	104
B. — Les marchés actuels.....	115
a (de 1903 à 1909)..	115
b (de 1909 à 1915).....	118
APPENDICE I ^{er} . — <i>Industrie spéciale de l'effilochage des</i> <i>chiffons</i>	123
APPENDICE II. — <i>Documents</i>	127
BIBLIOGRAPHIE.. . . .	133



